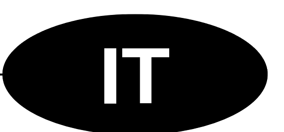


Art. 156/P

PRESSA IDRAULICA



PRESSE HYDRAULIQUE



ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI

MODE D’EMPLOI, ENTRETIEN ET PIÈCES DE RECHANGE

ISTRUZIONI ORIGINALI

TRADUCTION DE LA NOTICE ORIGINALE



DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ ai sensi dell'Art. 12, paragrafo 2. della Direttiva 2006/42/CE
EC DECLARATION OF CONFORMITY in accordance with Art. 12, paragraph 2., Directive 2006/42/EC
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG gemäß des Art. 12, Paragraph 2. der Richtlinie 2006/42/EG
DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ conformément à la Directive 2006/42/CE, Art. 12, paragraphe 2.
DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD con arreglo al Art. 12, paràgrafo 2. de la Directiva 2006/42/CE

Noi/We/Wir/Nous/Nosotros:
OMCN S.p.A. via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
declare, with sole responsibility on our part, that the product
erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, daß das Produkt
déclarons, sous notre entière responsabilité, que le produit
declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

Pressa idraulica
Hydraulic press
Hydraulische Presse
Presse hydraulique
Prensa hidráulica

Art. 156/P

N. Lotto
Lot code
Partienummer
Lot N
Numero de lote

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti disposizioni legislative:
to which this declaration refers conforms to the following legislative dispositions:
auf die sich diese Erklärung bezieht entspricht den folgenden rechtlichen Vorschriften:
auquel cette déclaration se réfère est conforme aux dispositions législatives:
al que se refiere esta declaración es conforme a las siguientes disposiciones legislativas:

Direttiva 2006/42/CE (Sicurezza macchine)
Directive 2006/42/EC (Safety of machine)
Richtlinie 2006/42/EG (Maschinensicherheit)
Directive 2006/42/CE (Sécurité des machines)
Directiva 2006/42/CE (Seguridad de la maquina)

Sono state utilizzate le seguenti norme e specificazioni tecniche:
The following standards and technical specifications have been used:
Es wurden folgende Normen und technische Spezifikationen verwendet:
On a utilisé les normes et les spécifications techniques suivantes:
Se han utilizado las siguientes normas y especificaciones técnicas:

EN 349:1993+A1	EN ISO 11202	EN ISO 13849-1
EN 982:1996+A1	EN ISO 12100-1	EN ISO 13857
EN ISO 3746	EN ISO 12100-2	EN ISO 14121-1

La pressa è stata fabbricata in conformità a quanto previsto dall'Allegato VIII, paragrafo 3., della Direttiva 2006/42/CE
The press was built according Annex VIII, paragraph 3., Directive 2006/42/EC
Die Presse war gemäß der Anlage VIII, Paragraph 3 der Richtlinie 2006/42/EG hergestellt
La presse a été fabriqué suivant ce qui est prévu par l'Annexe VIII, paragraphe 3., Directive 2006/42/CE
La prensa se ha costruido según lo previsto por lo anexo VIII, paràgrafo 3. de la Directiva 2006/42/CE

Nome ed indirizzo della persona autorizzata alla costituzione del fascicolo tecnico:
Name and address of the person authorised to compile the technical file:
Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:
Nom et dresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique:
Nombre y dirección de la persona facultada para elaborar el expediente técnico:
PAOLO CORTINOVIS, via Divisione Tridentina 23, 24020 Villa di Serio (Bergamo), ITALIA

Luogo e data:
Place and date:
Ort und Datum:
Lieu et date:
Lugar y fecha:

Villa di Serio (BG),



Paolo Cortinovis
AMMINISTRATORE
MANAGER
ADMINISTRATOR
ADMINISTRATEUR
GERENTE

Attenzione durante la consultazione del libretto quando si incontra uno dei seguenti segnali che indicano la presenza di condizioni o situazioni di pericolo più o meno rilevante:


PERICOLO

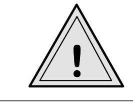
Il mancato rispetto di questo segnale causa rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.


AVVERTENZA

Il mancato rispetto di questo segnale può causare rischi molto gravi per la salute, morte, danni permanenti a medio o a lungo termine.


CAUTELA

Il mancato rispetto di questo segnale può causare infortuni o danni alla pressa idraulica.

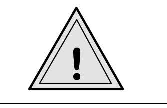

AVVERTENZA

Prima di effettuare qualunque operazione con la pressa è necessario leggere e comprendere chiaramente le istruzioni contenute nel presente libretto.

Faire attention, lors de la consultation du manuel, quand on rencontre l'un des symboles qui indiquent la présence de conditions ou de situations plus ou moins dangereuses:


DANGER

Le non-respect de ce symbole entraîne des risques très graves pour la santé: mort, dommages permanents à moyen et long terme.


AVERTISSEMENT

Le non-respect de ce symbole peut entraîner des risques très graves pour la santé, mort, dommages permanents à moyen et long terme.


PRÉCAUTION

Le non-respect de ce symbole peut provoquer des accidents ou des dommages à l'appareil.


AVERTISSEMENT

Avant d'effectuer tout type d'opération avec l'appareil, il faut lire et prendre adéquatement connaissance des instructions contenues dans ce manuel.

TERMINOLOGIA E DEFINIZIONI
(Allegato I, Direttiva 2006/42/CE)

«Pericolo»: una potenziale fonte di lesione o danno alla salute.
«Zona pericolosa»: qualsiasi zona all'interno e/o in prossimità di una macchina in cui la presenza di una persona costituisca un rischio per la sicurezza e la salute di detta persona.
«Persona esposta»: qualsiasi persona che si trovi interamente o in parte in una zona pericolosa.
«Operatore»: la o le persone incaricate di installare, di far funzionare, di regolare, di pulire, di riparare e di spostare una macchina o di eseguirne la manutenzione.
«Uso previsto»: l'uso della macchina conformemente alle informazioni fornite nelle istruzioni per l'uso.
«Tecnico specializzato»: persona incaricata dal costruttore di effettuare particolari operazioni di manutenzione che richiedano una preparazione e competenze specifiche nel campo della meccanica e dell'oleodinamica. Il tecnico specializzato è edotto sugli eventuali rischi presenti sull'apparecchio e sulle modalità da seguire per evitare danni a se stesso o agli altri durante tali interventi di manutenzione.
«Utilizzatore»: chiunque acquisti o detenga sotto qualunque forma (prestito d'uso, noleggio, locazione, ecc.) l'apparecchio allo scopo di utilizzarlo nei limiti stabiliti dal costruttore.

TERMINOLOGIE ET DEFINITIONS
(annexe I, Directive 2006/42/CE)

«Danger»: source potentielle de lésion ou de dommage pour la santé
«Zone dangereuse»: toute zone à l'intérieur et/ou à proximité d'une machine, où la présence d'une personne pourrait constituer un risque pour la sécurité et la santé de ladite personne.
«Personne exposée»: toute personne qui se trouve entièrement ou partiellement en zone dangereuse.
«Opérateur»: la ou les personne(s) chargée(s) d'installer, de faire fonctionner, de régler, de nettoyer, de réparer et de déplacer une machine ou d'en assurer l'entretien.
«Usage prévu»: l'usage de la machine conformément aux directives fournies dans la notice explicative.
«Technicien spécialisé»: personne chargée par le constructeur d'effectuer des opérations d'entretien particulières qui demandent une préparation et des compétences spécifiques dans le domaine de la mécanique et de l'oléo-dynamique. Le technicien spécialisé est informé des éventuels risques que présente l'appareil et sur les modalités à suivre pour éviter tout préjudice à soi et à autrui lors des interventions de ce type.
«Utilisateur»: quiconque achète ou détient sous quelque forme que ce soit (prêt, location, etc…) la machine dans le but de l'utiliser dans les limites définies par le constructeur.

Prima dell'utilizzo, in caso le targhette adesive siano allegate al presente libretto, provvedere al posizionamento delle stesse sull'apparecchio secondo quanto illustrato in TAV. 1 rispettando rigorosamente la corrispondenza della numerazione; prima di effettuare l'applicazione dei pittogrammi pulire accuratamente l'area di applicazione.
Le targhette sono già applicate dal costruttore.

Avant d'utiliser l'équipement, y appliquer les plaquettes adhésives qui sont jointes au présent manuel en suivant les instructions du TAB. 1 tout en respectant rigoureusement la correspondance de la numérotation; avant d'effectuer l'application des pictogrammes, nettoyer soigneusement la surface d'application.
Les plaquettes déjà été appliquées par le fabricant.



La mancata presenza delle targhette adesive causa la decadenza delle condizioni di garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per eventuali danni cagionati dall'uso dell'apparecchio.



La non application des plaquettes causera la déchéance des conditions de garantie et la déchéance des responsabilités du constructeur pour tous dommages provoqués par l'utilisation de l'appareil.

In caso di danneggiamento, sopravvenuta illeggibilità o mancanza delle targhette adesive presenti sull'apparecchio, richiedere alla OMCN S.p.A. la corrispondente etichetta per la necessaria sostituzione.
Applicare la targhetta/e sostitutiva/e secondo lo schema illustrato in TAV. 1.

En cas d'endommagement, d'illisibilité survenue ou de perte d'une ou plusieurs étiquettes présentes sur l'appareil, demander à OMCN S.p.A. le N° de position nécessaire pour le remplacement.
Appliquer l'étiquette à remplacer selon le schéma reporté sur le TAB. 1.

TAV. 1

TAB. 1

20 TON — 1

2

3

LIBRETTO ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI

MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI, L'ENTRETIEN ET LES PIÈCES DE RECHANGE

INDICE GENERALE

TABLE OF CONTENTS

1.0. GENERALITÀ



AVVERTENZA

Il presente libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI costituisce parte integrante del prodotto, conservarlo con cura per permetterne la consultazione durante la vita del prodotto stesso.

In caso di smarrimento o danneggiamento si possono richiedere ulteriori copie alla OMCN S.p.A.

Nel caso di cambiamento di proprietà dell'apparecchiatura fornire con essa anche il presente libretto.
Il manuale deve essere custodito per tutta la vita dell'apparecchiatura, non deve essere manomesso e deve essere conservato in un luogo protetto da umidità e calore.
Per qualunque dubbio inerente l'uso e la manutenzione dell'apparecchio rivolgersi alla OMCN S.p.A.

La mancata applicazione delle prescrizioni indicate nel presente manuale causa la decadenza delle condizioni di garanzia.
Prima di effettuare qualunque operazione sull'apparecchiatura è obbligatorio leggere scrupolosamente le istruzioni contenute nel presente libretto in quanto questo contiene importanti informazioni riguardanti la sicurezza d'uso e la manutenzione dello stesso.
Oltre alle istruzioni contenute nel presente libretto è obbligatorio attenersi a tutte le disposizioni legislative e linee guida in materia di prevenzione e sicurezza sul lavoro in vigore nel paese di utilizzo dell'apparecchiatura.

Il montaggio, la messa in funzione, la manutenzione, la verifica periodica dell'apparecchio devono essere effettuate da personale autorizzato, professionalmente qualificato, appositamente formato a svolgere dette operazioni.
Il Libretto ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE E RICAMBI deve essere sempre conservato nelle immediate vicinanze dell' apparecchiatura in modo che sia consultabile dal personale autorizzato all'installazione, all'uso, alla manutenzione e pulizia dell' apparecchiatura stessa.
La OMCN S.p.A. declina ogni e qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti al mancato rispetto delle istruzioni contenute nel presente libretto.

Il presente libretto contiene le informazioni ritenute necessarie per utilizzare in sicurezza il seguente modello di pressa idraulica:

- **Art. 156/P**

prodotto dalla:

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina n. 23
24020 Villa di Serio (BG)
Italia.

1.0. GÉNÉRALITÉS



AVERTISSEMENT

Le présent manuel INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI, L'ENTRETIEN ET LES PIÈCES DE RECHANGE fait partie intégrante du produit; gardez-le avec soin pour toute consultation tout au long de la durée de vie du produit.
En cas de perte ou d'endommagement du présent manuel demander d'autres copies du manuel à OMCN S.p.A.
En cas de changement de propriété de l'équipement, fournir aussi le présent manuel avec l'appareil.

Conservez cette notice tout au long de la vie de l'équipement dans un lieu frais et non humide. Il est interdit de la modifier et/ou l'abîmer.

Pour tout doute inhérent au montage, à la mise en service, à l'emploi et à l'entretien de l'appareil, s'adresser à OMCN S.p.A.
Toute infraction aux recommandations de la présente notice signifie l'annulation des conditions de garantie.

Avant d'effectuer n'importe quelle opération sur l'équipement, il est obligatoire de lire scrupuleusement les instructions contenues dans le présent manuel, car ce dernier contient des informations importantes sur la sécurité d'emploi, et la mise en service de l'équipement.

Outre les instructions contenues dans le manuel mentionné ci-dessus, il est obligatoire de respecter toutes les dispositions légales et lignes de conduites prévues en matière de prévention et de sécurité sur le lieu de travail en vigueur dans le pays où la machine est utilisée.
Montage, mise en marche, entretien et contrôle périodique de l'appareil doivent être effectués par un personnel autorisé, qualifié de niveau professionnel, et spécialement formé pour mener à bien ce type d'opérations.
Le présent manuel INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI, L'ENTRETIEN ET LES PIÈCES DE RECHANGE doit toujours être conservée à proximité immédiate de la machine de manière à être aisément consultée par le personnel autorisé à l'installation, l'utilisation, l'entretien et le nettoyage de la machine en question.
OMCN S.p.A. décline toute responsabilité pour tous les dommages directs ou indirects causés à des personnes, des animaux ou des choses, dus au non-respect des instructions qui sont contenues dans ce manuel.

Ce manuel contient toutes les informations considérées comme nécessaires pour pouvoir en toute sécurité utiliser Presse hydraulique:

- **Art. 156/P**

produits par:

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina n. 23
24020 Villa di Serio (BG)
Italia.

In particolare nel libretto si riporta:

- il riepilogo delle indicazioni previste per la marcatura,
- le condizioni di utilizzazione previste,
- le istruzioni per eseguire il trasporto e la messa in funzione,
- le caratteristiche tecniche principali,
- le informazioni relative alla postazione di lavoro e ai comandi,
- le istruzioni per l'utilizzazione in sicurezza,
- le avvertenze sugli usi impropri o non autorizzati,
- istruzioni per eseguire le operazioni di manutenzione,
- gli schemi funzionali,
- la tavola relativa ai pezzi di ricambio.

Inoltre le pagine finali del presente libretto devono essere utilizzate quale *Registro di controllo* allo scopo di permettere la registrazione di:

- trasferimenti di proprietà,
- operazioni di manutenzione ordinaria,
- operazioni periodiche di verifica e controllo,
- sostituzione di componenti, elementi strutturali, dispositivi di sicurezza o parti di essi.

La OMCN S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali danni a persone o cose provocati da comportamenti e/o usi non corretti della macchina derivanti da errata comprensione della traduzione del presente libretto rispetto alla versione originale in lingua italiana.

Il costruttore avendo adempiuto alle prescrizioni previste dalle disposizioni legislative vigenti provvede ad immettere l'apparecchio sul mercato accompagnato da:

- libretto istruzione d'uso,
- marcatura CE,
- dichiarazione CE di conformità.

En particulier, le manuel contient:

- le résumé des indications prévues pour le marquage,
- les conditions d'utilisation prévues,
- les instructions pour effectuer le transport et la mise en service,
- les principales caractéristiques techniques,
- les informations relatives au poste de travail et aux commandes,
- les instructions pour l'utilisation en sécurité,
- les avertissements sur les utilisations incorrectes ou non autorisées,
- les instructions pour exécuter les opérations d'entretien,
- les schémas fonctionnels,
- le tableau relatif aux pièces de rechange.

Les dernières pages de la notice font office de *Registre de contrôle* pour mémoire des:

- transferts de propriété,
- opérations d'entretien ordinaire,
- contrôles périodiques,
- remplacement de pièces, éléments structurels, dispositifs de sécurité ou leurs composants.

OMCN S.p.A. décline toute responsabilité pour tous dommages éventuels à des personnes ou à des choses provoqués par des comportements et/ou des usages de la machine incorrects dérivant d'une compréhension erronée de la traduction du présent manuel par rapport à la version originale en langue italienne.

Le constructeur se conforme aux normes en vigueur et joint à l'appareil à sa mise sur le marché :

- manuel d'instructions,
- label CE,
- déclaration CE de conformité.

1.1.
Descrizione generale

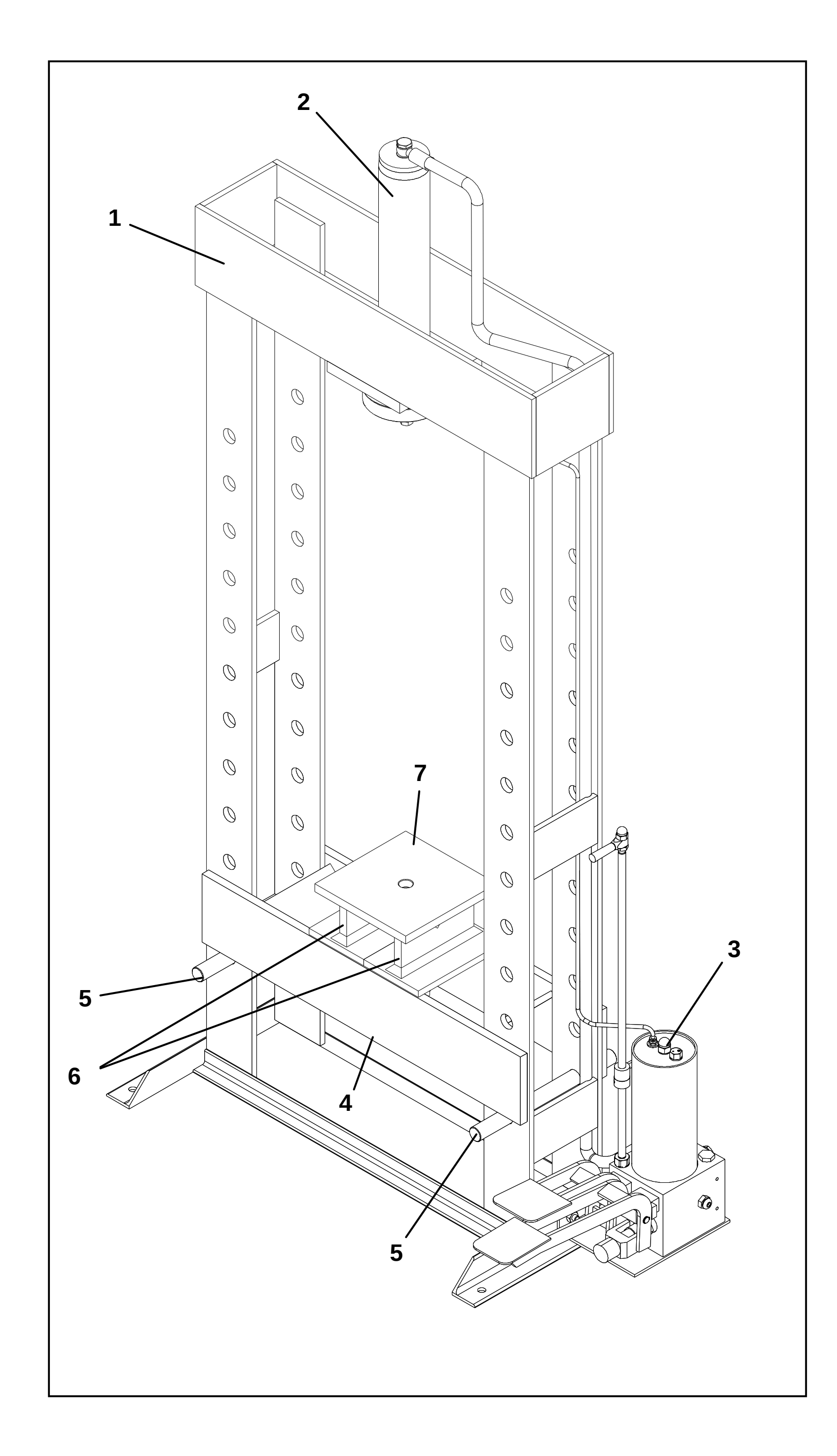
L' Art. 156/P è una pressa idraulica, ad azionamento manuale, progettata e realizzata per essere utilizzata secondo quanto riportato nel paragrafo 2.0.—destinazione d'uso.
La salita e la discesa dello stelo del cilindro è ottenuta per mezzo di una pompa manuale.

1.1.
Description générale

L' Art. 156/P est une presse hydraulique à actionnement manuel, conçue et réalisée pour être utilisée selon les indications du paragraphe 2.0.- usage prévu.
La descente et la montée de la tige du cylindre sont produites par une pompe manuelle.

TAV. 2

TAB. 2



1) Telaio
2) Cilindro
3) Pompa manuale
4) Banco di lavoro
5) Perni del banco di lavoro
6) Prismi a "V"
7) Piatto cacciaspine

1) Châssis
2) Cylindre
3) Pompe à main
4) Banc de travail
5) Pivots du banc de travail
6) Prismes à "V"
7) Plateaux à trous

2.0. DESTINAZIONE D'USO

Nella destinazione d'uso sono indicati gli usi consentiti per i quali il fabbricante ha progettato e costruito la pressa.

Solo il rispetto rigoroso degli usi consentiti garantisce all'operatore e alle persone esposte un utilizzo sicuro della pressa e a tal fine sono anche stati individuati gli usi impropri ragionevolmente prevedibili che il fabbricante, sulla base della propria esperienza, ha individuato nell'uso della pressa.
Per tale motivo, nei paragrafi successivi, oltre agli usi consentiti sono riportati, a titolo non esaustivo ma esemplificativo, anche gli usi impropri ragionevolmente prevedibili.

2.0. APPLICATION

Les utilisations admises par le fabricant qui a développé et construit la machine sont listées dans les domaines d'application.
L'utilisation de l'appareil n'est sécurisée que si l'utilisateur ainsi que toute personne exposée se tiennent rigoureusement aux utilisations admises. C'est dans ce but que le fabricant a aussi listé, en se basant sur sa propre expérience, les utilisations impropres raisonnablement prévisibles.
Ainsi les paragraphes suivants listent non seulement les utilisations admises mais aussi, à titre illustratif et non exhaustif, les utilisations impropres raisonnablement prévisibles.

2.1. Usi consentiti

La pressa idraulica è stata progettata e fabbricata per effettuare lavorazioni di manutenzione e/o aggiustaggio, raddrizzatura e pressatura.

La potenza massima è: **20 Ton**



AVVERTENZA

Gli usi non espressamente indicati nel presente libretto sono da considerarsi impropri e quindi vietati: il costruttore declina qualsiasi responsabilità per danni diretti o indiretti cagionati a persone, animali o cose dovuti da un uso improprio dell'apparecchio.

2.1. Utilisations admises

La presse hydraulique a été conçue et fabriquée pour effectuer des opérations d'entretien et/ou de réparation, de redressage et de pressage.

Sa puissance maximum est de : **20 Tonnes**



AVERTISSEMENT

Les utilisations qui ne sont pas indiquées expressément dans ce manuel sont à considérer comme impropres, et donc interdites: le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages, directs ou indirects, aux personnes, animaux ou choses provoqués par l'utilisation impropre de l'appareil.

2.2. Usi impropri

A scopo esemplificativo e non limitativo sono di seguito elencati esempi di usi impropri ragionevolmente prevedibili.

È vietato effettuare:
- Lavorazioni cicliche
- Produzioni di serie
- Operazioni di piegatura
- Operazioni di stampaggio
- Lavorazioni utilizzando accessori non fornibili dalla OMCN S.p.A.
- Lavorazioni di parti contenenti liquidi
- Lavorazioni di parti contenenti materiali pericolosi

2.2. Utilisations impropres

Ci-dessous une liste illustrative et non limitative d'exemples d'utilisations impropres raisonnablement prévisibles.

Il est interdit d'effectuer des :
- Usinages cycliques
- Productions en série
- Opérations de pliage
- Opérations d'estampage
- Usinages à l'aide d'accessoires non fournissables par la société OMCN S.p.A.
- Usinages de parties contenant des liquides
- Usinages de parties contenant des matériaux nocifs

2.3. Dettaglio del pezzo in lavorazione dimensione massime

Le dimensioni massime ammissibili per il pezzo in lavorazione si possono ottenere facendo riferimento alla TAV. 3 in cui è rappresentata la pianta di una sezione della pressa, sezione effettuata rispetto a un piano parallelo al piano del banco di lavoro e posto tra lo stesso banco di lavoro e il cilindro.
Occorre considerare:

- come larghezza massima, la larghezza massima consentita dalla luce fra le spalle laterali della struttura della pressa (misura A TAV. 3).
- come profondità massima del pezzo la distanza esistente tra i margini più esterni delle due spalle del banco di lavoro della pressa (misura B TAV. 3).

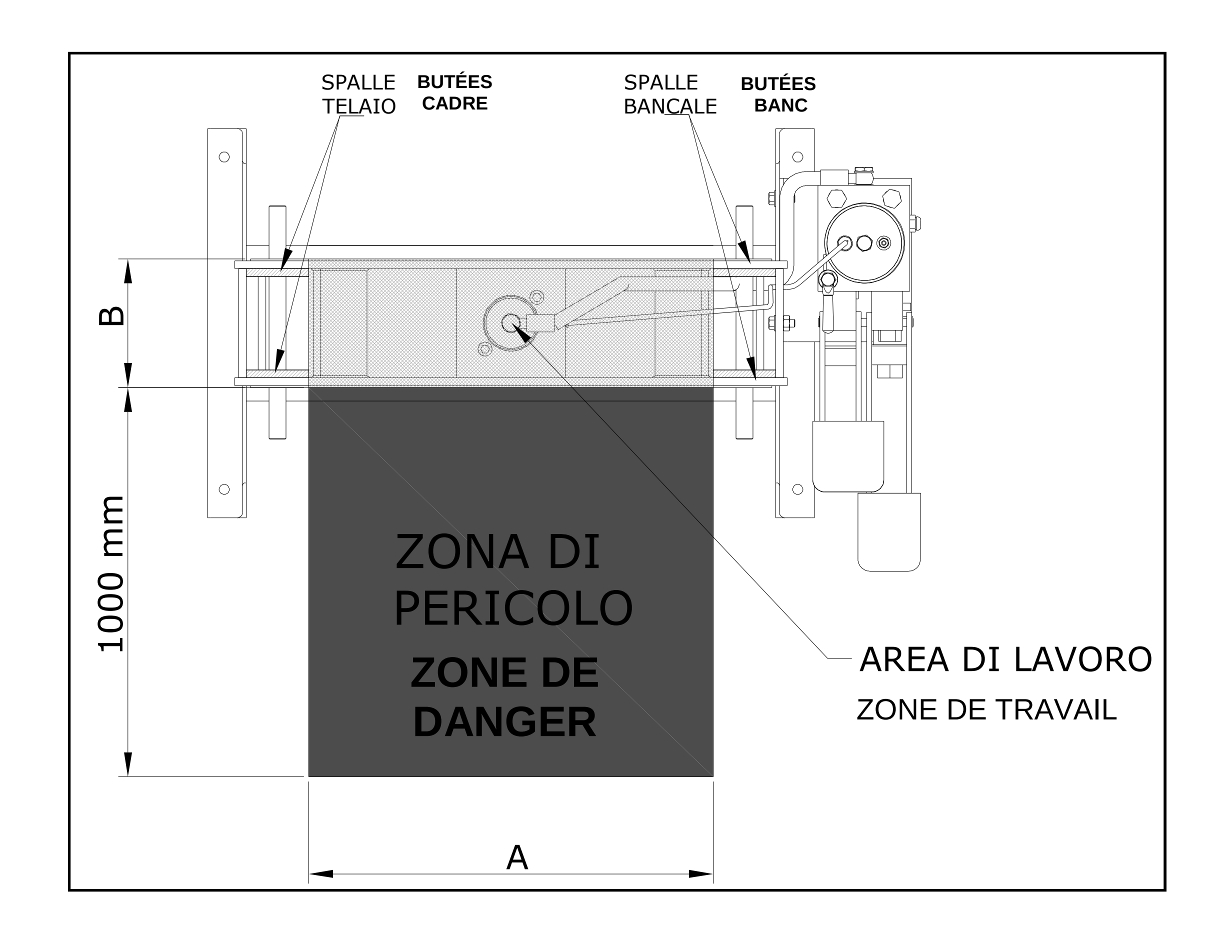
2.3. Détail de la pièce en usinage - Dimensions maximums

On peut obtenir les dimensions admissibles maximums pour la pièce à usiner en se référant au TAB. 3, qui représente la vue en coupe de la presse sur une section effectuée par rapport à un plan parallèle au plan de la table d'usinage et situé entre la table et le cylindre.

Il faut considérer:

- en tant que largeur maximum, la largeur maximum admissible par l'espace entre les épaulements latéraux de la structure de la presse (mesure A TAB. 3).
- en tant que profondeur maximum de la pièce, la distance entre les marges les plus externes des deux épaulements de la table d'usinage de la presse (mesure B TAB. 3).

TAV. 3 **TAB. 3**





PERICOLO

Evitare sforzi gravosi durante le operazioni di carico e scarico manuale dei pezzi in lavorazione.

Eventuali movimentazioni di parti pesanti (massa maggiore di 25 kg) devono essere effettuate attraverso l'uso di mezzi appropriati (carrelli elevatori, gru) impiegando dispositivi ed accessori di sollevamento (cinghie, catene, ganci, etc.) di caratteristiche e stato d'uso perfettamente idonei allo scopo.



DANGER

Éviter d'effectuer des efforts excessifs pendant les opérations de chargement et déchargement manuels des pièces en usinage.
Tout déplacement de pièces lourdes (masse supérieure à 25 kg) devra être effectué au moyen d'engins appropriés (chariots élévateurs, grues) et avec des dispositifs et des accessoires de levage (courroies, chaînes, crochets, etc.) présentant des caractéristiques et des conditions d'emploi parfaitement adaptées au but pour lequel ils sont utilisés.

2.4. Targhetta d'identificazione

2.4. Plaque d'identification

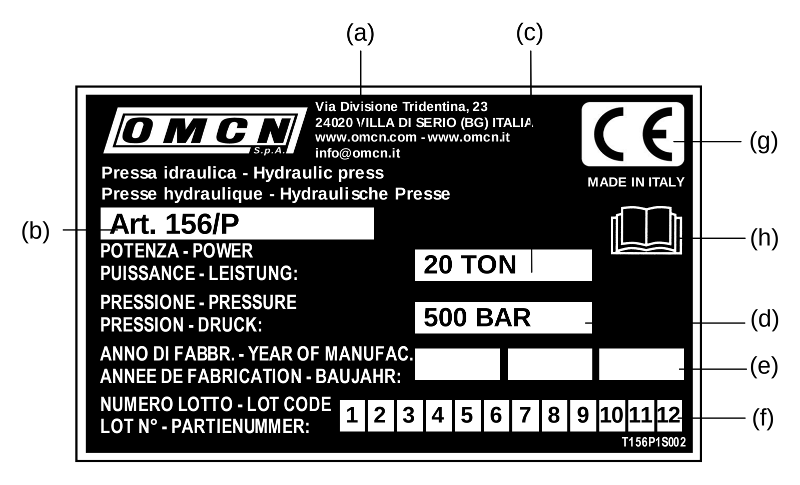


È vietato alterare in qualsiasi modo, manomettere o asportare la targhetta di identificazione della macchina. Mantenere la targhetta sempre ben pulita in modo tale che i dati riportati nella stessa risultino sempre ben leggibili.



Il est interdit de modifier, falsifier ou retirer la plaque d'identité de la machine. La plaque doit toujours être propre afin que les inscriptions soient parfaitement lisibles.

TAV. 4 **TAB. 4**



Ogni pressa è dotata di una targhetta di identificazione del costruttore (TAV. 4) applicata alla macchina secondo quanto indicato in TAV. 1.
Nella targhetta di identificazione del costruttore sono riportati i seguenti dati:

a) Generalità, indirizzo completo del costruttore.
b) Modello della pressa.
c) Potenza (forza di spinta in tonnellate).
d) Pressione di esercizio in BAR.
e) Anno di fabbricazione.
f) N° di lotto.
g) Marcatura CE.
h) Prima di utilizzare l'apparecchio è obbligatorio leggere e comprendere le istruzioni contenute nel Libretto Istruzioni d'uso, manutenzione e ricambi.

Tous les appareil sont munis d'une plaquette d'identification du fabricant (TAB. 4) appliquée sur la machine suivant les indications du TAB. 1.
Sur la plaquette d'identification du fabricant sont indiquées les données suivantes:

a) Généralités, adresse complète du fabricant.
b) Modèle de la presse.
c) Puissance (force de poussée en tonnes).
d) Pression d'exercice en BARS.
e) Année de fabrication
f) Numéro de lot.
g) Marquage CE.
h) Avant d'utiliser l'appareil, assurez-vous d'avoir lu et parfaitement compris les instructions du manuel d'utilisation, entretien et pièces de rechange.

3.0.
NORME GENERALI DI SICUREZZA

PERICOLO

Rispettare rigorosamente le norme generali di sicurezza e prevenzione infortuni di seguito elencate.

L'USO DELLA PRESSA È CONSENTITO:

- **L'uso della pressa è consentito** solo a personale autorizzato, in buono stato di salute, responsabile ed appositamente addestrato sugli usi consentiti e sui rischi presenti sulla stessa.
- **L'uso della pressa è consentito** solo ad operatori ed utilizzatori che abbiano letto completamente, compreso e perfettamente assimilato quanto contenuto nel presente libretto.
- **L'uso della pressa è consentito** solamente all'interno di locali chiusi al riparo dagli agenti atmosferici: neve, pioggia, vento, ecc.
- **L'uso della pressa è consentito** ad un solo operatore per volta; **è vietato** utilizzare l'apparecchio in due o più persone contemporaneamente.

È OBBLIGATORIO:

- **È obbligatorio** verificare che la superficie su cui si intende installare l'apparecchiatura sia solida, orizzontale, piana, pulita, perfettamente livellata e in grado di sopportare i carichi che gravano su di essa.
- **È obbligatorio** quando si utilizzano i prismi a "V" e/o il piatto cacciaspine verificare che siano ben fissati in modo che non possano compiere movimenti inaspettati e/o improvvisi.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchiatura, verificare che l'area di lavoro sia adeguatamente illuminata (luogo sufficientemente illuminato ma non sottoposto ad abbagliamenti o luci intense).
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare con l'apparecchio, accertarsi che l'apparecchiatura sia integra in caso contrario è vietato operare con l'apparecchiatura.
- **È obbligatorio** controllare che durante il funzionamento non si verifichino condizioni di pericolo per persone esposte. In caso si manifestassero tali condizioni arrestare immediatamente l'utilizzo dell'apparecchiatura ed allontanare le persone.
- **È obbligatorio**, prima di iniziare ad operare, accertarsi del perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza installati: in caso di malfunzionamento **è vietato** operare con l'apparecchio.
- **È obbligatorio** aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa.
- **È obbligatorio** quando si rilevano rumorosità non abituali o anomalie di funzionamento interrompere immediatamente ogni azionamento in corso e ricercare la causa di tali irregolarità.
  In caso di dubbio evitare operazioni improprie rivolgendosi al servizio di assistenza tecnica del costruttore.
- **È obbligatorio** effettuare la lavorazione di un singolo pezzo per volta, durante tale lavorazione il banco di lavoro deve essere sgombro da qualsiasi altro oggetto.
- **È obbligatorio** posizionare il pezzo da lavorare in modo che durante la lavorazione non subisca movimenti inaspettati e/o improvvisi.
- **È obbligatorio** sorvegliare costantemente la zona di lavoro durante l'utilizzo della macchina.

3.0.
NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

DANGER

Respecter rigoureusement les normes générales de sécurité et de prévention des accidents décrites ci-dessous.

L'UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT N'EST CONSENTIE:

- **L'utilisation de l'équipement n'est consentie** qu'aux membres du personnel autorisés qui ont été spécialement instruits et autorisés, et qui sont en bonne condition de santé.
- **L'usage de l'équipement n'est consenti** qu'aux opérateurs et utilisateurs ayant entièrement lu, compris et parfaitement assimilé le contenu de la présente notice.
- **L'utilisation de l'équipement n'est permise** qu'à l'intérieur de locaux fermés, à l'abri des agents atmosphériques: neige, pluie, vent. etc.
- **L'usage de l'équipement, n'est consenti** qu'à un opérateur à la fois ; **il est interdit** d'utiliser l'appareil à deux ou plusieurs personnes à la fois.

IL EST OBLIGATOIRE:

- **Il est obligatoire** de vérifier que la surface sur laquelle on envisage d'installer l'équipement est solide, horizontale, plate, propre, parfaitement nivelée en gré de supporter les charges qui gravent sur elle.
- **Il est obligatoire,** si on utilise les prismes en "V" et/ou la plaque pour chasse-goupilles, de vérifier qu'ils sont bien fixés de façon à ne pas accomplir de mouvements inattendus et/ou soudains.
- Avant de démarrer les opérations avec l'appareil, **vérifiez impérativement** que la zone d'utilisation est correctement éclairée (lieu bénéficiant d'un éclairage suffisant mais non soumis à lumières intenses ou aveuglantes).
- **Il est obligatoire,** avant de commencer à travailler avec l'appareil, de s'assurer qu'il est en bon état, faute de quoi, il sera interdit de l'utiliser.
- Pendant le fonctionnement, **il faut contrôler** qu'il n'y a pas de conditions de danger pour des personnes exposées. Si c'est le cas, arrêter immédiatement la machine et éloigner les personnes.
- **Il est obligatoire**, avant d'utiliser la machine, de s'assurer que les dispositifs de sécurité installés fonctionnent correctement: en cas de défaut de fonctionnement, **il est interdit** d'effectuer aucune opération avec la machine.
- **Il est obligatoire** d'avoir entièrement introduit les pivots du banc de travail avant de travailler avec la presse.
- **Il est obligatoire**, quand on relève des bruits inhabituels ou des anomalies de fonctionnement, d'interrompre immédiatement tout actionnement en cours, et de rechercher la cause de ces irrégularités.
  En cas de doute, éviter d'effectuer des opérations impropres et s'adresser au service d'assistance technique du fabricant.
- **Il est obligatoire** d'effectuer l'usinage d'une seule pièce à la fois ; pendant cet usinage, le banc de travail doit être dégagé de tout autre objet.
- **Il est obligatoire** de positionner la pièce à travailler de façon à ce qu'elle ne subisse pas de mouvements inattendus et/ou soudains pendant l'usinage.
- **Il est obligatoire** de surveiller en permanence la zone de travail pendant l'utilisation de la machine.

- **È obbligatorio** azionare la pompa oleodinamica esclusivamente con i piedi, non tentare di manovrare con qualsiasi altra parte del corpo.
- **È obbligatorio**, prima di utilizzare la pressa, ottenere informazioni dettagliate sulla lavorabilità dei materiali su cui si intende operare allo scopo di evitare situazioni di rischio derivanti da rotture e proiezioni di parti, frammenti o schegge sull'operatore.
- **È obbligatorio**, per le operazioni di manutenzione, utilizzare esclusivamente ricambi originali della OMCN S.p.A. Il costruttore declina ogni e qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di ricambi ed accessori non originali. L'uso di ricambi non originali comporta inoltre l'automatica perdita della garanzia.

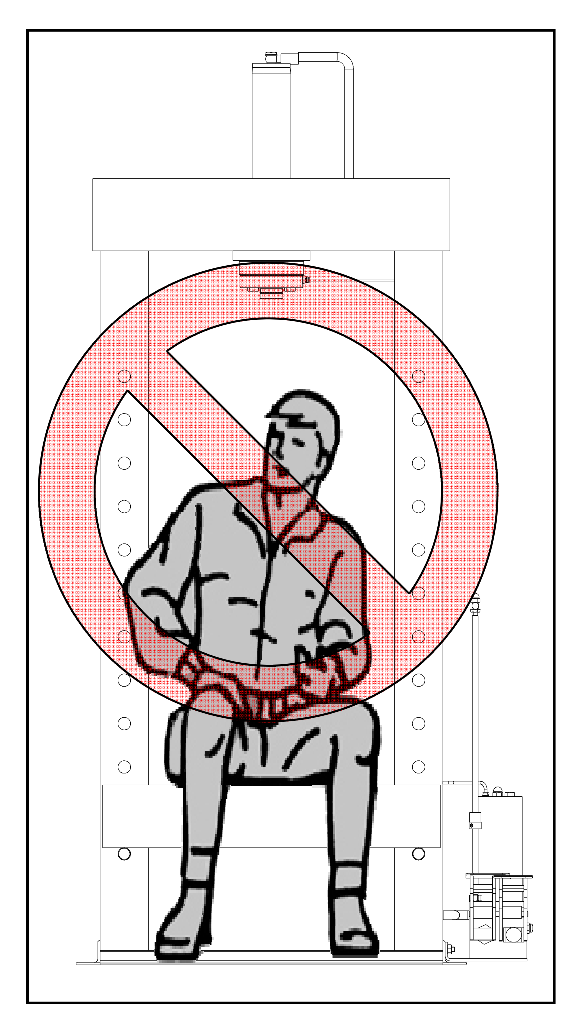
È VIETATO:

- **È vietato** utilizzare la pressa in modo improprio o errato, essa deve essere impiegata esclusivamente secondo quanto indicato nel paragrafo 2.0. - DESTINAZIONE D'USO.
- **È vietato** la rimozione delle protezioni o dei pittogrammi di sicurezza o la manomissione dei dispositivi di sicurezza installati sull' apparecchiatura, ciò comporta una violazione delle Norme Europee sulla sicurezza.
- **È vietato** avvicinarsi all'area di lavoro durante l'utilizzo della macchina.
- **È vietato** utilizzare qualsiasi utensile e/o apparecchiatura sul pezzo in lavorazione durante l'utilizzo della macchina.
- **È vietato** frapporre spessori tra lo stelo del cilindro e il pezzo da lavorare.
- **È vietato** sedersi, salire o arrampicarsi sulla pressa (TAV. 5).
- **È vietato** utilizzare la pressa se la temperatura ambiente è inferiore a 5℃ o superiore a 40℃.
- **È vietato** manomettere o modificare la pressa: qualsiasi manomissione o modifica effettuata sulla pressa è causa della automatica e immediata perdita della garanzia e solleva il costruttore da ogni responsabilità per danni diretti o indiretti causati da tali manomissioni o modifiche.
- **È vietato** l'utilizzo della pressa nei seguenti casi:
  - in ambienti in cui possano svilupparsi atmosfere potenzialmente esplosive,
  - a bordo di navi,
  - in prossimità di alimenti.
- **È vietato** utilizzare accessori che non siano fornibili dalla OMCN S.p.A.

- **Il est obligatoire** de actionner la pompe hydraulique seulement par les pièds, ne pas essayer de manoeuvrer par quelconque autre partie du corps.
- **Il est obligatoire,** avant d'utiliser la presse, d'obtenir des informations détaillées sur l'usinabilité des matériaux sur lesquels on veut opérer, dans le but d'éviter toutes situations de risque dérivant de cassures et de projections de pièces, de fragments ou d'éclats sur l'opérateur.
- Pour les opérations d'entretien, **il faut utiliser** exclusivement des pièces de rechange d'origine OMCN; le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages causés par l'utilisation d'accessoires non d'origine. L'utilisation de pièces de rechange non d'origine entraîne la perte automatique de la garantie.

IL EST INTERDIT:

- **Il est interdit** d'utiliser l'équipement de manière impropre ou erronée; l'appareil doit être utilisé exclusivement comme il est indiqué au paragraphe 2.0. - APPLICATION.
- **Il est interdit** d'ôter les protections, les pictogrammes de sécurité ou d'altérer les dispositifs de sécurité montés sur l'appareil : ceci est une violation des Normes de sécurité Européennes.
- **Il est interdit** de s'approcher de la zone de travail pendant l'utilisation de la machine.
- **Il est interdit** d'utiliser tout outil et/ou appareil sur la pièce en cours d'usinage pendant l'utilisation de la machine.
- **Il est interdit** de placer des cales entre la tige du cylindre et la pièce à travailler.
- **Il est interdit** de s'asseoir, de monter ou de s'agripper à la presse (TAB. 5).
- **Il est interdit** d'utiliser l'équipement si la température ambiante est inférieure à 5℃ ou supérieure à 40℃.
- **Il est interdit** de trafiquer ou de modifier l'équipement: toute altération ou modification effectuée sur l'équipement comporte la perte automatique et immédiate de la garantie, et décharge le fabricant de toute responsabilité pour les dommages directs ou indirects causés par ces altérations ou modifications.
- **Ne pas utiliser** l'appareil**:**
  - en environnement où peuvent émaner des vapeurs explosives,
  - à bord d'un bateau,
  - à proximité d'aliments,
- L'usage d'accessoires non disponibles auprès d'OMCN S.p.A est **strictement interdit.**



3.1. Abbigliamento e dispositivi di protezione individuale

Per operare con l'apparecchio in condizioni di sicurezza è obbligatorio utilizzare un abbigliamento adeguato all'apparecchio e all'ambiente di lavoro:

- non indossare abiti larghi, cravatte, sciarpe ed altri indumenti simili che potrebbero impigliarsi nelle parti mobili dell'apparecchio.
- I capelli lunghi vanno raccolti, le estremità delle maniche devono essere strette, evitando di indossare orologi, anelli, collane ed altri oggetti che possono arrecare danni alla persona che li indossa.
- Utilizzare calzature antinfortunistiche, elmetto protettivo per la testa, guanti protettivi per le mani e, in caso di presenza nell'ambiente di un livello di rumore non inferiore a 85 dB(A), cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.

In ogni caso fare riferimento alle disposizioni di sicurezza previste per l'ambiente di lavoro del paese in cui deve operare l'apparecchio.

3.1. Tenue et dispositifs de protection individuelle

Pour opérer sur l'appareil en conditions de sécurité, il est obligatoire d'utiliser un habillement adéquat à l'appareil et au milieu de travail:

- ne pas porter d'habits larges, de cravates, d'écharpes, ni tout autre vêtement similaire qui pourrait se prendre dans les parties mobiles de l'équipement.
- Les cheveux longs doivent être attachés, les extrémités des manches doivent être étroites, il faut éviter de porter des montres, des bagues, des colliers et tous autres objets qui pourraient causer des dommages à la personne qui les porte.
- Utilisez chaussures et casques de sécurité, gants de protection pour les mains, et dans un environnement soumis à un niveau sonore égal ou supérieur à 85 dB(A), casques ou autre dispositifs de protection auditive.

En tout cas, suivre les dispositions de sécurité pour le milieu de travail qui sont prévues par le pays où l'équipement doit opérer.

TAV. 6 **TAB. 6**

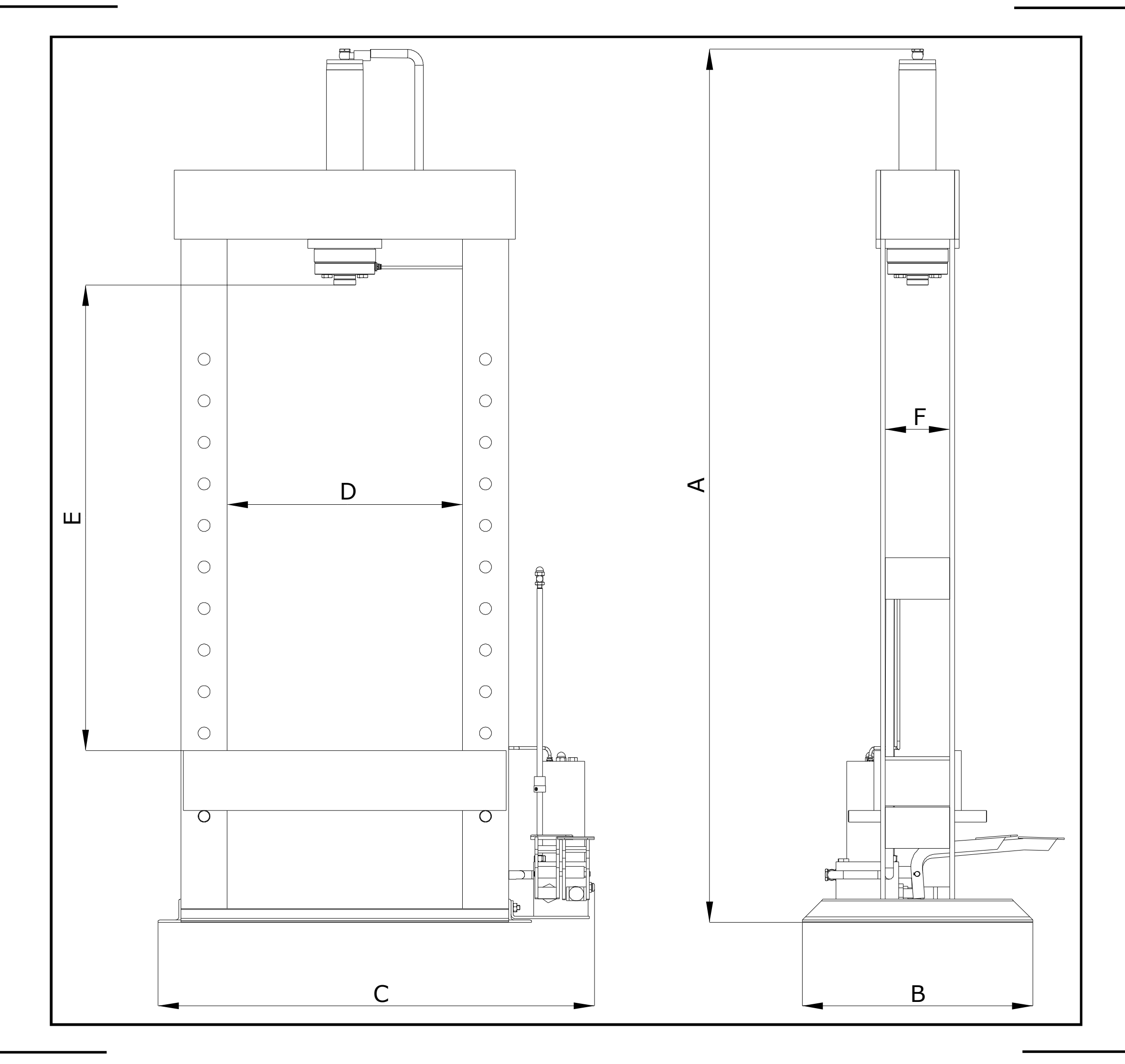


Tabella 1 **Tableau 1**

Modello Modèle	Potenza Puissance [TON]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	Corsa pistone Course piston [mm]	Peso Poids [kg]	Area di Installazione Zone d'installation [mm x mm]
Art. 155/P	20	1920	500	930	510	1020	140	200	150	2500x2100

- Funzionamento mediante azionamento manuale della pompa oleodinamica a due velocità; tale accorgimento consente una velocità rapida in avvicinamento e lenta nella fase di lavoro.
- La forza massima di azionamento della leva della pompa è inferiore a 400 N.
- Valvola di massima pressione per il controllo e la protezione del circuito oleodinamico.
- Finecorsa meccanico a fondo corsa del cilindro.
- Prismi a "V" e piastra cacciaspine.

- Fonctionnement par actionnement manuel de la pompe oléodynamique à deux vitesses ; cette disposition permet une vitesse rapide en approche et lente dans la phase de travail.
- La force maximale d'actionnement des pédales de la pompe est inférieure à 400 N.
- Soupape de pression maximum pour le contrôle et la protection du circuit hydraulique.
- Présence d'arrêts mécaniques de fin de course à la fin des mouvements du cylindre.
- Prismes à “V” et plateaux à trous

5.0. TRASPORTO



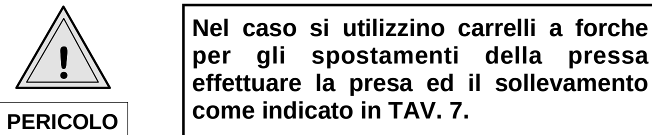
PERICOLO

È obbligatorio, ai fini del trasporto, fissare adeguatamente la pressa in modo da evitare spostamenti sul pianale del veicolo o del mezzo.

La macchina viene fornita imballata avvolta in un foglio plastificato in Pluriboll per proteggerla efficacemente durante il trasporto e la movimentazione.

Il trasporto della macchina imballata deve essere effettuato seguendo le istruzioni di seguito elencate.

- La pressa deve essere sempre protetta dall'esposizione agli agenti atmosferici ricoprendola con nylon o materiale equivalente.
- Verificare che gli angoli alle estremità siano protetti con materiale idoneo (Pluriboll - Cartone).
- È vietato utilizzare funi metalliche per il sollevamento della pressa.
- Nelle operazioni di sollevamento è obbligatorio imbragare la pressa con cinghie di almeno 1000 mm di lunghezza con carico massimo di lavoro superiore a 1500 kg.
- Verificare che il banco di lavoro sia fissato in modo stabile al telaio della pressa.
- Verificare che i prismi a "V" e la piastra cacciaspine siano legati in modo stabile al banco di lavoro della pressa.



PERICOLO

Nel caso si utilizzino carrelli a forche per gli spostamenti della pressa effettuare la presa ed il sollevamento come indicato in TAV. 7.

5.0. TRANSPORT



DANGER

pour le transport il est obligatoire de fixer adéquatement la machine de façon à éviter tous déplacements sur la plage arrière du véhicule ou du moyen de transport.

La machine est fournie emballée et enveloppée dans un film à bulles afin de la protéger efficacement pendant le transport et la manutention.

Le transport de la presse emballée doit être effectué en suivant les instructions reportées ci-après.

- La presse doit toujours être protégée de l'exposition aux agents atmosphériques. Pour ce faire, la recouvrir de nylon ou d'un matériel équivalent.
- Vérifier que les arêtes sont protégées avec du matériau adéquat (Pluriboll - Carton).
- Il est interdit d'utiliser des câbles métalliques pour le levage de la presse.
- Pendant les opérations de levage, il est obligatoire d'élinguer la presse avec des sangles d'au moins 1000 mm de longueur et supportant une charge maximum supérieure à 1500 kg.
- Vérifier que le banc de travail est solidement fixé au châssis de la presse.
- Vérifier que les prismes en "V" et la plaque pour chasse-goupilles sont solidement liés au banc de travail de la presse.



DANGER

En cas de déplacements à effectuer avec des chariots à fourches, effectuer la prise et le soulèvement comme indiqué sur TAB. 7.

TAV. 7 / **TAB. 7**

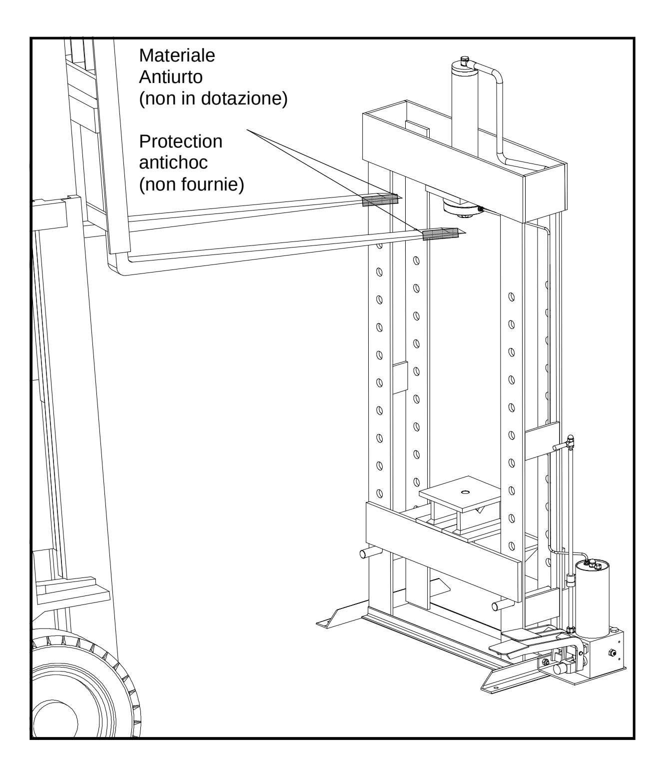


Tabella 2 / **Tableau 2**

Modello Modèle	Peso del collo Poids colis [kg]
Art. 156/P	150

6.0. DISIMBALLAGGIO

Rimuovere il materiale di imballaggio.
Si consiglia di conservare il materiale di imballaggio al fine di riutilizzarlo per successivi trasporti.
In caso di smaltimento tali materiali vanno riposti negli appositi luoghi di raccolta differenziata secondo le disposizioni locali vigenti.

Verificare la corretta applicazione sulla pressa delle etichette secondo quanto mostrato in TAV. 1 del presente libretto.

Nella macchina devono essere allegati, come parti scollegate: i prismi a "V" e la piastra cacciaspine.
La pressa viene fornita con l'olio necessario al funzionamento già presente nel serbatoio della pompa.

Dopo aver rimosso il materiale di imballaggio assicurarsi che l'apparecchio sia perfettamente integro e non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto.

Eventuali carenze vanno segnalate al costruttore entro otto giorni dalla consegna.



AVVERTENZA

In caso di dubbio non utilizzare l'apparecchio e rivolgersi al servizio assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.
I materiali utilizzati per l'imballaggio (sacchetti di plastica, polistirolo espanso, chiodi, viti, legno, ecc.) rappresentano una potenziale fonte di pericolo: non devono essere lasciati alla portata di bambini o di animali!

6.0. DÉBALLAGE

Retirez le matériel de son emballage.
Nous vous conseillons de conserver le matériel d'emballage pour les transports futurs.
En cas d'élimination, il faudra apporter ce matériel dans les lieux prévus pour le ramassage et le tri des déchets, suivant les dispositions locales.

Vérifier que les étiquettes sont appliquées correctement sur la presse, comme le montre le TAB. 1 de ce manuel.

Doivent être joints à la machine, comme pièces séparées : les prismes en "V" et la plaque pour chasse-goupilles.
La presse est fournie avec l'huile nécessaire au fonctionnement déjà présente dans le réservoir.

Après avoir ôté le matériel d'emballage, vérifier que la machine et les dispositifs de commande sont parfaitement intacts et qu'ils n'ont subi aucun dommage pendant le transport.
Les carences éventuelles doivent être signalées au fabricant dans les 8 jours qui suivent la livraison.



AVERTISSEMENT

En cas de doute, ne pas utiliser l'équipement, mais s'adresser au service d'assistance technique du revendeur autorisé.
Les matériels utilisés pour l'emballage (sachets en plastique, polystyrène mousse, bois, clous, vis, etc.) représentent une source de danger potentielle: il ne faut jamais les laisser à la portée des enfants ni des animaux!

7.0. MESSA IN SERVIZIO



Ogni danno derivante dalla mancata osservanza delle seguenti indicazioni non sarà addebitabile al costruttore e causa la decadenza della garanzia.

Scegliere il luogo di installazione osservando le norme vigenti in materia di sicurezza del lavoro.

7.0. MISE EN SERVICE



La non application des indications suivantes causera la déchéance des conditions de garantie et la déchéance des responsabilités du constructeur pour tous dommages provoqués par l'utilisation de l'équipement.
Choisir le lieu de l'installation en observant les normes en vigueur en matière de sécurité du travail.

7.1. Area di installazione

Nell'individuazione dell'area di installazione si deve tener conto dell'ingombro massimo della pressa (vedi § 4.0. - DATI TECNICI) e si deve considerare lo spazio praticabile dall'operatore intorno al perimetro dell'apparecchio (rispettare una distanza di almeno 800 mm da ogni parte della pressa, da eventuali pareti o da qualunque attrezzatura al fine di consentire le necessarie operazioni di manutenzione e controllo).
Per definire l'area di installazione della macchina verificare le misure di ingombro § 4.0. - DATI TECNICI.

La pressa deve essere installata in modo che dalla postazione di comando l'operatore sia in grado di visualizzare tutto l'apparecchio e l'area circostante in modo da verificare, in tale area, l'assenza di persone esposte e/o di oggetti potenziali fonti di pericolo.

Requisiti minimi per il pavimento
La pressa deve essere posizionata su di un piano orizzontale preferibilmente cementato o piastrellato. Evitare piani cedevoli o sconnessi. Eventuali pavimenti sopraelevati, o soprastanti spazi vuoti, devono possedere una resistenza di 35 N/mm^2 e una classe equivalente a 35 RcK.
La profondità dello strato di calcestruzzo deve garantire la tenuta dei tasselli di ancoraggio ed avere una buona consistenza per almeno 120 mm.

7.1. Zone d'installation

Pour trouver la zone d'installation adaptée, il faut tenir compte de l'encombrement maximal de la presse (voir § 4.0. - DONNÉES TECHNIQUES), et il faut considérer l'espace praticable pour l'opérateur autour du périmètre de l'appareil (respecter une distance tout autour de la presse de 800 mm au moins entre la presse et les murs ou les outillages éventuels, pour permettre à l'opérateur d'effectuer les opérations nécessaires d'entretien et de contrôle).
Pour définir la zone d'installation de la machine, vérifier les mesures d'encombrement § 4.0. - DONNÉES TECHNIQUES.

La presse doit être installée de façon que l'opérateur puisse, à partir de son poste de commande, visualiser tout l'appareil et la zone environnante et vérifier qu'il n'y a dans cette zone aucune personne et/ou aucun objet susceptibles d'être source de danger.

Conditions minimales requises pour le sol
La presse doit être positionnée sur un plateau horizontal, de préférence en ciment ou en carrelage. Éviter les surfaces irrégulières ou qui cèdent. D'éventuelles surfaces surélevées ou surplombant des espaces vides doivent posséder une résistance de 35 N/mm^2 et une classe équivalente à 35 RcK.
La couche de béton doit garantir la tenue des chevilles d'ancrage et avoir une bonne consistance sur au moins 120 mm.

7.2. Montaggio

Dopo avere effettuato il posizionamento della pressa nell'area prescelta applicando le indicazioni illustrate al capitolo 7.1. Area di installazione, provvedere alla messa in servizio della pressa come indicato di seguito.

- Posizionare la pompa oleodinamica sul fianco sinistro della pressa e provvedere al montaggio utilizzando le apposite viti in dotazione, verificare che il tubo oleodinamico in gomma e il tubo di recupero olio corrano lungo la spalla della pressa e non subiscano curvature troppo strette.

7.2. Montage

Après avoir fait le positionnement de la presse dans la zone choisie en appliquant les indications reportées au chapitre 7.1 Area d'installation, il sera nécessaire procéder avec la mis en service de la presse comme reporté ci après

- Positionner la pompe hydraulique sur la côte gauche de la presse et faire le montage par le moyen des vis appropriées qui sont données en dotation, vérifier que le tuyau hydraulique en caoutchouc et le tuyau recouvrement huile coulissent longeant l'épaule de la presse et qu'ils n'aient pas des courbures trop serrées.

7.3. Fissaggio a terra



È vietato utilizzare la pressa se questa non è fissata al suolo.

Effettuare il fissaggio a terra della pressa, utilizzare quattro tasselli (non in dotazione) con le seguenti caratteristiche: diametro = 12 mm, lunghezza = 100 mm.

- Forare per almeno 110 mm (1 TAV. 8) con punta corrispondente al diametro del tassello (Ø 12 mm) nei quattro punti di fissaggio (TAV. 9) predisposti sul basamento.
- Pulire il foro (2 TAV. 8).
- Spingere ciascun tassello in ciascun foro con leggeri colpi di martello (3 TAV. 8).
- Stringere i bulloni con chiave dinamometrica, tarata a 70 N·m (4 TAV. 8). Se tale valore non permette il bloccaggio dei tasselli la causa va ricercata nell'errata foratura (diametro troppo grande) o nella insufficiente consistenza del calcestruzzo della fondazione.

7.3. Fixation au sol et mise à niveau

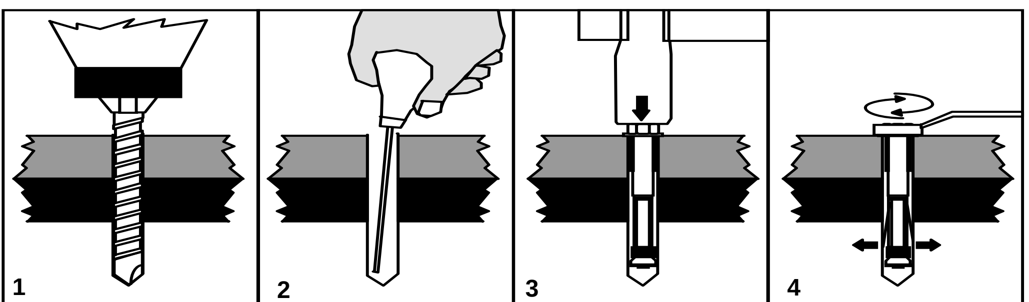


Il est interdit d'utiliser la presse tant que cette dernière n'est pas fixée au sol.

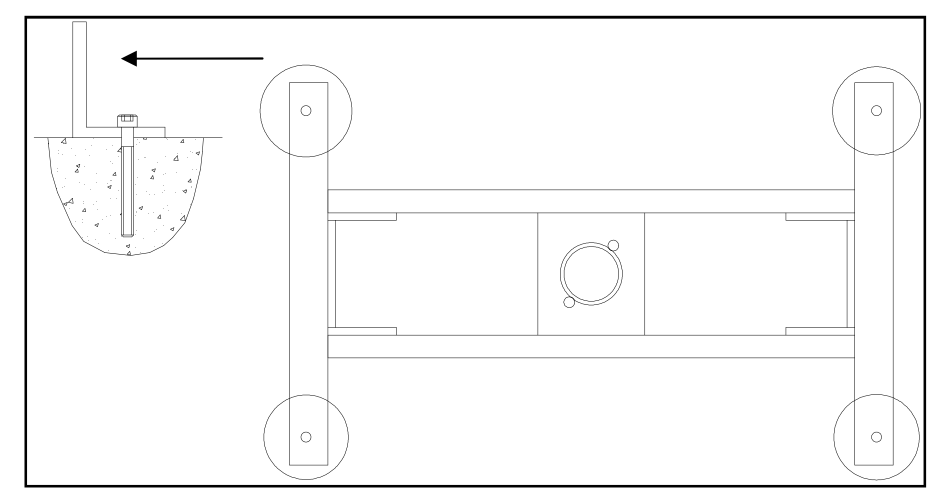
Pour effectuer la fixation de la presse au sol, utiliser les quatre chevilles (non fournies dans l'équipement) ayant les caractéristiques suivantes : diamètre = 12 mm, longueur = 100 mm

- Percer sur au moins 110 mm (1 TAB. 8) avec une pointe qui correspond au diamètre de la cheville (Ø 12 mm), aux quatre points de fixation (TAB. 9) prévus sur le socle.
- Nettoyer le trou (2 TAB. 8).
- Enfoncer chaque cheville dans chaque trou avec de légers coups de marteau (3 TAB. 8).
- Serrer les boulons avec une clé dynamométrique réglée sur 70 N·m (4 TAB. 8). Si cette valeur ne permet pas de bloquer les chevilles, la cause peut être une erreur du perçage (diamètre trop grand) ou bien la consistance insuffisante du béton de la fondation.

TAV. 8 **TAB. 8**



TAV. 9 **TAB. 9**





È vietato l'uso di avvitatori ad aria compressa per il serraggio dei tasselli: pericolo di sfilamento!
In caso di qualsiasi dubbio sulla consistenza del pavimento o sul posizionamento sul suolo portante, consultare il servizio di assistenza tecnica del rivenditore autorizzato.



Il est interdit d'utiliser des visseuses à air comprimé pour effectuer le serrage des chevilles: danger qu'elles s'enlèvent!
En cas de doute sur le type de consistance du sol ou sur le positionnement sur le sol porteur, consulter le service d'assistance technique du revendeur autorisé.

8.0. USO

8.0. UTILISATION

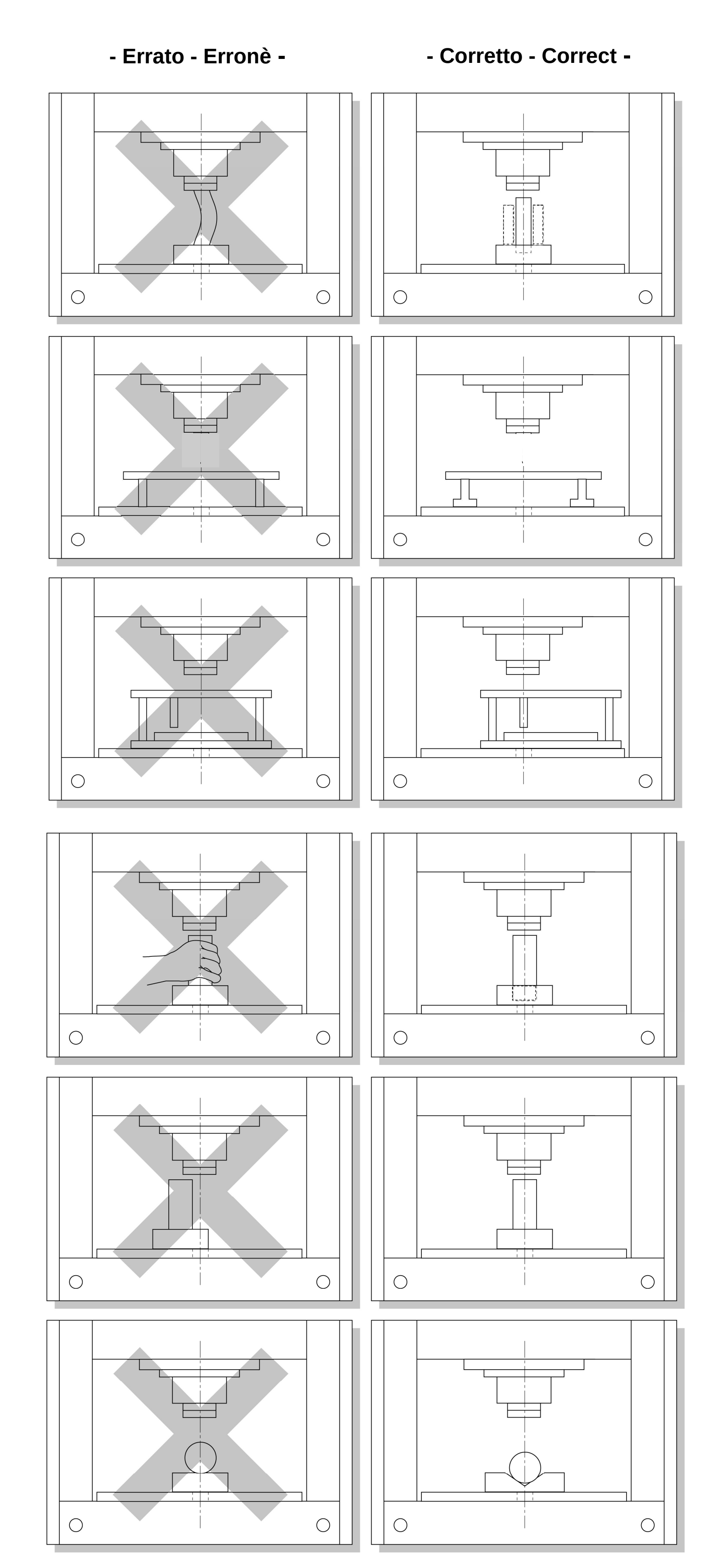
8.1. Modalità d'uso

8.1. Mode d'emploi

TAV. 10

TAB. 10

- Errato - Erronè - **- Corretto - Correct -**



Discesa stelo

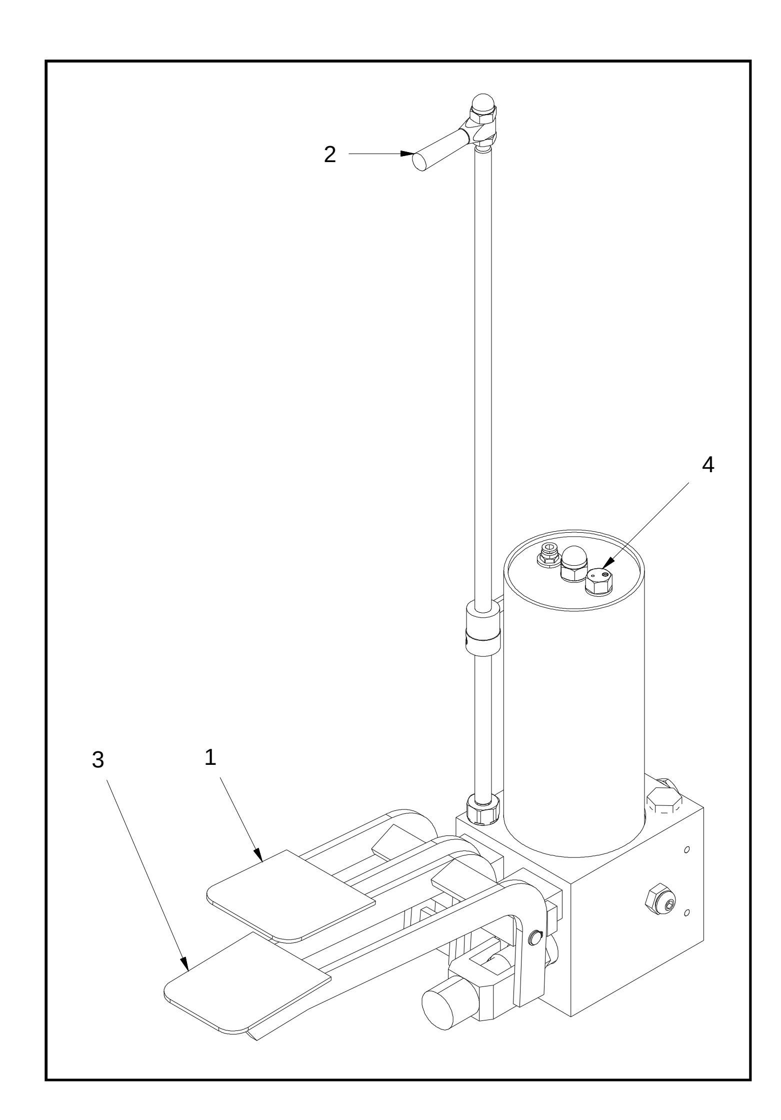
Azionare il pedale (1 TAV. 11) della pompa, con il volantino (2 TAV. 11) chiuso.
Lo stelo del cilindro si muove alla massima velocità. In fase di pressata azionare solo il pedale (3 TAV. 11) per diminuire la velocità di avanzamento dello stelo ed accrescere la pressione.
Durante il movimento di discesa dello stelo del cilindro l'arresto dell'azione sui pedali della pompa blocca nella posizione raggiunta lo stelo del cilindro.
A finecorsa meccanico dello stelo evitare di agire sui pedali (1 - 3 TAV. 11) della pompa.

Descente de la tige

Actionner le pédale (1 TAB. 11) de la pompe par le petit volant (2 TAB. 11) tout fermé.
La tige du cylindre se déplace à la vitesse maximum. En phase de pressée actionner seulement le pédale (3 TAB. 11) pour diminuer la vitesse d'approche de la tige et augmenter la pression
Pendant le phase de descente de la tige du cylindre l'arrêt de l'action sur les pédales de la pompe va bloquer dans la position jointe la tige du cylindre
Au fin de course mécanique de la tige éviter d'opérer sur les pédales (1-3 TAB. 11) de la pompe

TAV. 11

TAB. 11



Ritorno stelo

Per effettuare il ritorno dello stelo del cilindro aprire il volantino di scarico (2 TAV. 11), richiuderlo a risalita completata.
Durante il movimento di ritorno dello stelo del cilindro la chiusura del volantino blocca la risalita dello stesso.
Mantenendo aperto il volantino (2 TAV. 11) il movimento di ritorno dello stelo del cilindro si arresta al raggiungimento del finecorsa meccanico del cilindro.

Retour de la tige

Pour faire le retour de la tige du cylindre il faut ouvrir le petit volant de vidange (2 TAB. 11) , le fermer de nouveau une fois la montée a été complété.
Pendant le mouvement de retour de la tige du cylindre la fermeture du petit volant va bloquer la montée du même
En tenant le petit volant de vidange ouvert (2 TAB. 11) le mouvement de retour de la tige du cylindre fa s'arrêter une fois jointe le fin de course mécanique du cylindre.

8.3. Movimentazione banco di lavoro



Il banco di lavoro deve essere movimentato solamente quando è libero da ogni accessorio o attrezzatura montata o collocata sul banco stesso.

Il banco di lavoro è movimentabile effettuando le seguenti operazioni:

- Sollevare il banco di lavoro da un lato e mantenerlo sollevato, sfilare il perno e ricollocarlo nel foro più alto o più basso della stessa spalla.
- Appoggiare il banco di lavoro sul perno appena spostato.
- Alzare il banco di lavoro dalla parte opposta e mantenerlo sollevato, sfilare il perno ed inserirlo nel foro in linea orizzontale con l'altro perno.
- Appoggiare il banco di lavoro sul perno appena spostato.
- Procedere progressivamente di foro in foro seguendo le precedenti operazioni per collocare il banco di lavoro nella posizione desiderata.



È obbligatorio aver inserito completamente i perni del banco di lavoro prima di operare con la pressa.
È obbligatorio verificare dopo aver movimentato il banco di lavoro , che lo stesso appoggi completamente su entrambi i perni del banco di lavoro e che sia parallelo al piano di calpestio.

8.3 Déplacement du banc de travail



Le banc de travail peut être déplacé uniquement quand il est libre de tout accessoire ou d'équipement monté ou situé sur le plan même.

Le banc de travail peut être déplacé en effectuant les opérations suivantes :

- Soulever d'un côté le banc de travail et le maintenir soulevé, retirer le pivot et le replacer dans le trou le plus haut ou le plus bas de l'épaule.
- Faire reposer le banc de travail sur le pivot que l'on vient de déplacer.
- Lever le banc de travail du côté opposé et le maintenir soulevé, retirer le pivot et l'introduire dans le trou horizontalement à l'autre pivot.
- Faire reposer le banc de travail sur le pivot que l'on vient de déplacer.
- Procéder progressivement, de trou en trou, en suivant les opérations précédentes, pour placer le banc de travail dans la position désirée.



Il est obligatoire d'avoir entièrement introduit les pivots du banc de travail avant de travailler avec la presse.
Il est obligatoire de vérifier, après l'avoir déplacé, que le banc de travail est complètement posé sur les deux pivots du banc de travail et qu'il est parallèle au plancher.

Tabella 3 / **Tableau 3**

	PESO POIDS [Kg]
Perno del banco di lavoro Pivots du banc de travail	1,2
Banco di lavoro Banc de travail	25

9.0. MANUTENZIONE ORDINARIA

La manutenzione ordinaria comprende tutte le operazioni di pulizia, lubrificazione, ingrassaggio e regolazione che devono essere effettuate periodicamente, ad intervalli prestabiliti, per garantire il corretto funzionamento della macchina e la perfetta efficienza dei dispositivi di sicurezza installati sull' apparecchio.
Le operazioni non indicate di seguito devono essere considerate di tipo straordinario e devono essere effettuate esclusivamente dal costruttore.

L'utilizzatore deve garantire di effettuare, o far effettuare, la manutenzione ordinaria dell'apparecchio, rispettandone le modalità ed i tempi di intervento indicati di seguito.
Si richiama inoltre la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sulla Vostra apparecchiatura.

9.0. ENTRETIEN ORDINAIRE

L'entretien ordinaire comprend toutes les opérations de nettoyage, lubrification, graissage, et réglage qui doivent être effectuées périodiquement, à des intervalles prédéterminés, pour garantir que la machine fonctionne correctement et que les dispositifs de sécurité installés sur l'appareil sont parfaitement efficaces.
Les opérations qui ne sont pas indiquées ci-dessous doivent être considérées comme des opérations de type extraordinaire, et elles doivent être effectuées exclusivement par le constructeur.
L'utilisateur doit assurer ou faire exécuter l'entretien ordinaire de l'appareil conformément aux modalités et échéances indiquées ci-dessous.
Attention : le contrôle périodique à faire sur votre équipeent est crucial.



AVVERTENZA

Le operazioni di manutenzione di seguito descritte devono essere effettuate da personale tecnico specializzato nei settori specifici della meccanica e dell'oleodinamica.
I tempi sotto indicati sono condizionati da vari fattori come le condizioni dell'ambiente (presenza di polvere), uso intenso, frequenti sbalzi della temperatura, ecc.

In queste condizioni i tempi sotto indicati devono essere adeguatamente ridotti.
Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere effettuate in condizioni di sicurezza: a tale scopo prima di iniziare qualsiasi operazione sulla pressa verificare che l'impianto oleodinamico non sia in pressione.

Per garantire l'efficienza della macchina e per il suo corretto funzionamento è indispensabile attenersi alle istruzioni sotto riportate.

- **Ad ogni utilizzo**
  Mantenere pulita la pressa e tutti i suoi componenti.
  Prima di azionare la macchina verificare lo stato generale della stessa controllando l'integrità delle tubazioni e l'assenza di perdite di olio idraulico.

- **Ogni 3 mesi**
  Controllare l'efficienza del serraggio dei tasselli di fissaggio che collegano la pressa al pavimento.

- **Ogni 5 anni**
  Effettuare il cambio dell'olio nel serbatoio della pompa oleodinamica. Utilizzare esclusivamente olio idraulico "AGIP ACER 22" o equivalenti.
  Quantità di olio necessaria: 1,2 lt
  L'operazione di cambio dell'olio deve essere effettuata con lo stelo completamente rientrato nel cilindro:
  dopo aver predisposto un recipiente per la raccolta dell'olio usato, svuotare il serbatoio aspirando l'olio dal tappo di carico (4 TAV. 11) utilizzando una pompa di aspirazione.
  Sostituire il **filtro di aspirazione** posto all'interno della pompa oleodinamica (36 TAV. 14); smontare il serbatoio della pompa e sostituire il filtro usurato con il filtro nuovo. Rimontare il serbatoio nella propria sede.
  Immettere successivamente l'olio pulito, nella quantità sopra indicata dal tappo di carico (4 TAV. 11). Dopo il cambio dell'olio effettuare due o tre corse in discesa e salita dello stelo del cilindro e controllare nuovamente il livello dell'olio nel serbatoio, eventualmente rabboccare.

  L'olio usato una volta rimosso deve essere riposto negli appositi punti di raccolta e smaltito secondo la normativa vigente nel paese di utilizzo: non disperderlo nell'ambiente!



AVERTISSEMENT

Les opérations d'entretien décrites ci-dessous doivent être effectuées par des techniciens spécialisés dans les secteurs spécifiques de la mécanique et de l'oléodynamique.
Les indications de temps données ci-dessous sont conditionnées par différents facteurs, comme les conditions du milieu (présence de poussière), l'utilisation intense, les sautes de température fréquentes, etc.
Dans ces conditions les indications de temps données doivent être réduites de façon adéquate.
Toutes les opérations de nettoyage et d'entretien doivent s'effectuer dans des conditions de sécurité : à cet effet, avant de commencer toute opération sur la presse, s'assurer que l'installation oléodynamique n'est pas sous pression.

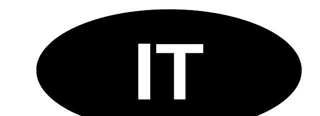
Pour garantir l'efficacité de la machine et son fonctionnement correct, il est indispensable de respecter les instructions reportées ci-après.

- **A chaque utilisation**
  Maintenir l'appareil et ses composants toujours propres.
  Avant de démarrer la machine vérifier l'état général de celle-ci en contrôlant l'étanchéité des tuyauteries et l'absence de fuites d'huile hydraulique.

- **Tous les 3 mois**
  Contrôler l'efficacité du serrage des chevilles de fixation qui fixent la presse au sol.

- **Tous les 5 ans**
  Changez l'huile du réservoir de la pompe oléo-dynamique. Utilisez exclusivement l'huile hydraulique "AGIP ACER 22" ou équivalents.
  Quantité d'huile nécessaire : 1,2 lt
  L'opération de changement de l'huile doit être effectuée avec la tige complètement rentrée dans le cylindre:
  après avoir prédisposé un récipient pour recueillir l'huile usée, vider le réservoir en aspirant l'huile à travers le bouchon de remplissage (4 TAB. 11), en utilisant une pompe d'aspiration.
  Remplacer le **filtre d'aspiration** situé à l'intérieur de la pompe oléodynamique (36 TAB. 14) ; démonter le réservoir de la pompe et remplacer le filtre usé par le filtre neuf. Remonter le réservoir dans son siège.
  Verser ensuite l'huile propre, dans la quantité indiquée ci-dessus, à travers le bouchon de remplissage (4 TAB. 11). Après avoir changé l'huile, accomplir à vide deux ou trois courses de montée et descente du cylindre et contrôler à nouveau le niveau d'huile dans le réservoir ; éventuellement, le remplir.
  Quand on a enlevé l'huile il faut la déposer dans les points de collecte prévus à cet effet, et l'éliminer suivant la norme en vigueur dans le pays où on l'emploie: ne pas la jeter dans la nature!

10.0.
TABELLA
RICERCA GUASTI





Gli interventi devono essere effettuati da personale tecnico specializzato nei settori specifici di meccanica e oleodinamica.

Tabella 4

Inconveniente	**Possibile causa**	**Rimedio**
Azionando la pompa non si ottiene alcun movimento del cilindro.	Volantino per la salita del cilindro aperto.	Serrare a fondo il volantino (25 - 27 - 78 TAV. 14) per la risalita dello stelo.
	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (62 TAV. 14), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
La pressione sale a scatti.	Presenza di bolle d'aria nel cilindro o nelle tubazioni.	Eseguire una corsa completa in discesa e ritorno con lo stelo del cilindro.
La pressione non raggiunge il valore prefissato.	Mancanza di olio nel serbatoio.	Controllare il livello dell'olio attraverso il tappo di carico (62 TAV. 14), in caso di mancanza provvedere al rabbocco.
	Perdita di olio nel circuito oleodinamico.	Controllare che dai raccordi delle tubazioni non vi siano perdite di olio.
	Gruppo pompante usurato o malfunzionante.	Estrarre il pompante dalla pompa (41 - 46 TAV. 14) e controllare lo stato delle guarnizioni (33 - 47 - 48 TAV. 14).
	Guarnizione nel cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 13) o far intervenire il servizio dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.
La pressione del circuito diminuisce eccessivamente durante l'arresto della pompa.	Impurità sulla sfera della valvola per la risalita del cilindro.	Svitare completamente il volantino (25 - 27 - 78 TAV. 14) per la risalita dello stelo, con la propria bussola di tenuta (30 TAV. 14), togliere la sfera (32 TAV. 14), pulire a fondo la sede della sfera.
	Guarnizione del cilindro danneggiata.	Sostituire il cilindro (2 TAV. 13) o far intervenire dell'assistenza tecnica per la sostituzione della guarnizione.

La valvola di max. pressione viene sigillata dalla ditta costruttrice; per eventuali disfunzioni imputabili ad essa, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A.

Se anche dopo aver messo in atto i possibili rimedi sopra indicati non si ottengono risultati apprezzabili, interpellare il servizio di assistenza tecnica della OMCN S.p.A., evitare interventi non mirati.

In caso di acquisto di pezzi di ricambio richiedere esclusivamente ricambi originali. La lista dei ricambi è allegata al presente libretto istruzioni.

Per le operazioni di manutenzione utilizzare esclusivamente ricambi originali OMCN; il costruttore declina qualsiasi responsabilità per i danni causati dall'utilizzo di accessori non originali.
L'uso di ricambi non originali comporta l'automatica perdita della garanzia.



**10.0.
TABLEAU POUR
LA RECHERCHE
DES PANNES**



Les interventions doivent être effectuées par des techniciens spécialisés dans les secteurs spécifiques de mécanique et oleo-dynamique.

Tableau 4

INCONVÉNIENTS:	CAUSES POSSIBLES	REMÈDES
En actionnant la pompe, le cylindre ne bouge pas.	Volant à main de montée cylindre ouvert.	Serrer à fond le volant (25 - 27 - 78 TAB. 14) à main de remontée de la tige.
	Niveau d'huile insuffisant.	Contrôler le niveau de l'huile à travers le bouchon de remplissage (62 TAB. 14), au cas où l'huile manque, remplir.
La pression monte par secousses.	Présence de boules d'air dans le cylindre ou les tuyaux.	Effectuer une corse complète de montée et descente de la tige du cylindre.
La pression n'atteint pas la valeur pré chargée.	Manque d'huile dans le réservoir.	Contrôler le niveau de l'huile à travers le bouchon de remplissage (62 TAB. 14), au cas où l'huile manque, remplir.
	Perte d'huile dans le circuit.	Vérifier l'absence de fuites d'huile à travers les raccords des tuyaux.
	Groupe de pompage abîmé ou défaillant.	Extraire le groupe pompant (41 - 46 TAB. 14) de la pompe et contrôler l'état de service des garnitures (33 - 47 - 48 TAB. 14).
	Garniture du cylindre endommagée.	Remplacer le cylindre (2 TAB. 13) ou s'adresser au service d'assistance technique pour le remplacement de la garniture.
La pression du circuit diminue excessivement pendant l'arrêt de la pompe.	Impuretés sur la bille de la soupape de remontée cylindre.	Dévisser complètement le volant (25 - 27 - 78 TAB. 14) à main de remontée de la tige; avec la douille de tenue (30 TAB. 14), enlever la bille (32 TAB. 14) et nettoyer à fond le logement de la bille.
	Garniture du cylindre endommagée.	Remplacer le cylindre (2 TAB. 13) ou appeler le service d'assistance technique du revendeur autorisé pour la substitution de la garniture.

La valve de pression max. est sigillée par la société de construction; pour d'éventuelles défaillances imputables à celle-ci, appeler OMCN S.p.A.

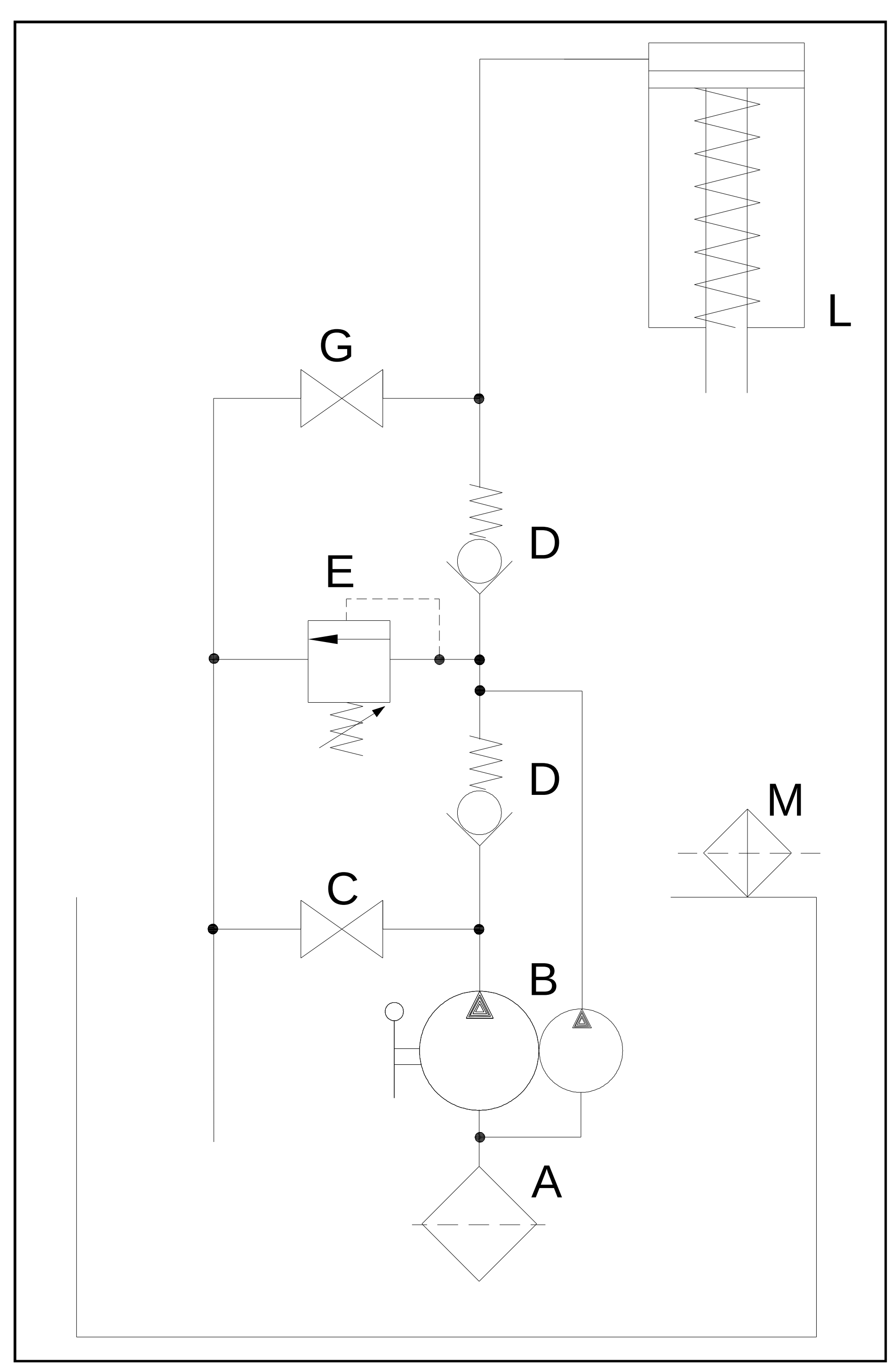
Si, même après avoir exécuté les interventions possibles indiquées ci-dessus, on n'obtient pas de résultats appréciables, éviter des interventions au hasard et appeler OMCN S.p.A.

En cas d'achat de pièces de rechange, demander exclusivement les pièces de rechange originales.
La liste des pièces de rechange est jointe à ce manuel d'instructions.

Pour les opérations d'entretien, **il faut utiliser** exclusivement des pièces de rechange d'origine OMCN; le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages causés par l'utilisation d'accessoires non d'origine.
L'utilisation de pièces de rechange non d'origine entraîne la perte automatique de la garantie.

TAV. 12

TAB. 12



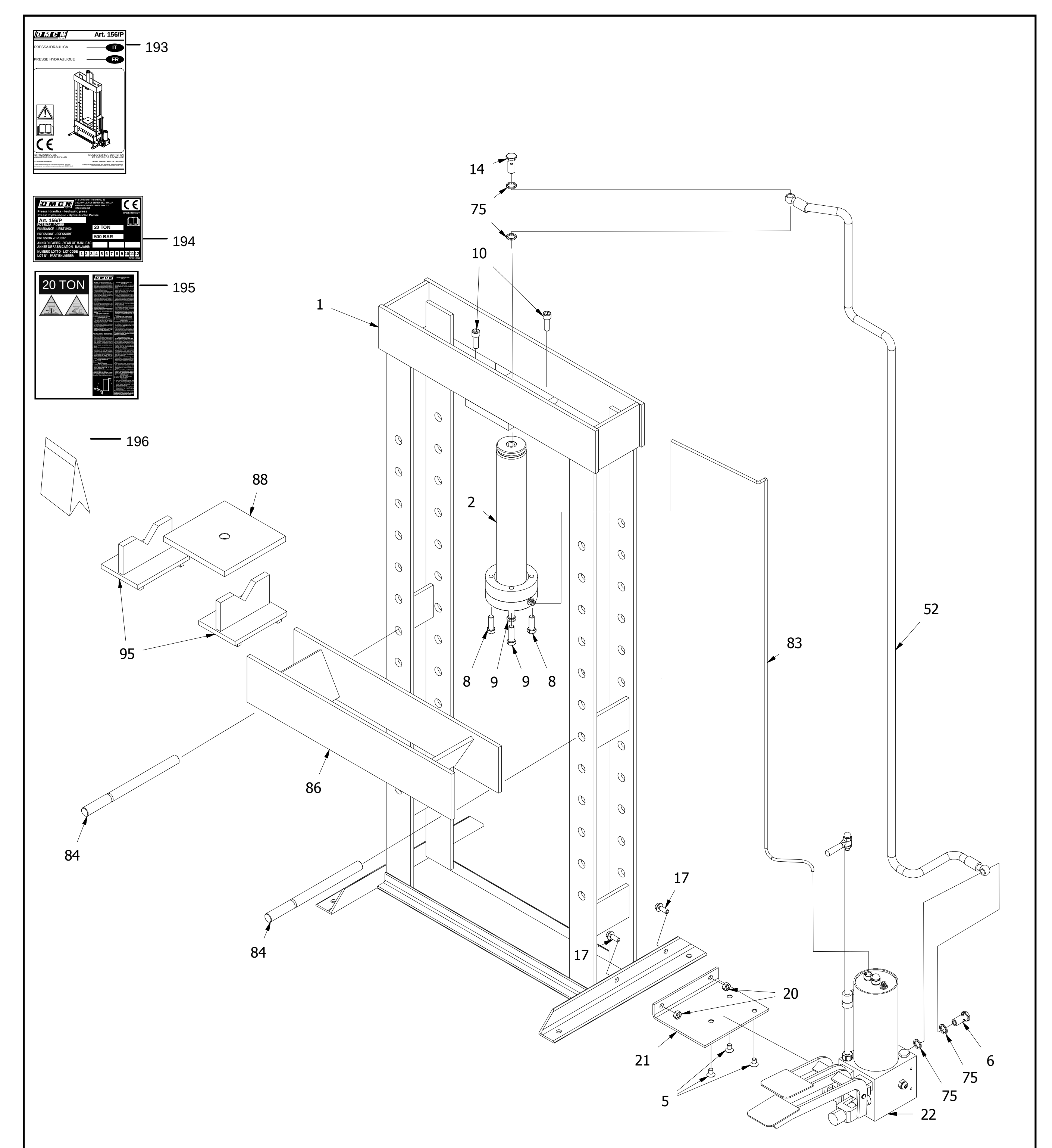
RIF.	DENOMINAZIONE
A	Filtri aspirazione olio
B	Pompa doppia
C	Valvola velocità lenta
D	Valvola ritegno
E	Valvola di max. pressione
G	Valvola risalita stelo
L	Cilindro
M	Tappo carico olio e sfiato

REF.	NAME
A	Filtres
B	Pompe double
C	Soupape de basse vitesse
D	Soupape de retenue
E	Soupape de pression maximum
G	Soupape de remontée tige
L	Cylindre
M	Bouchon de chargement et vidange

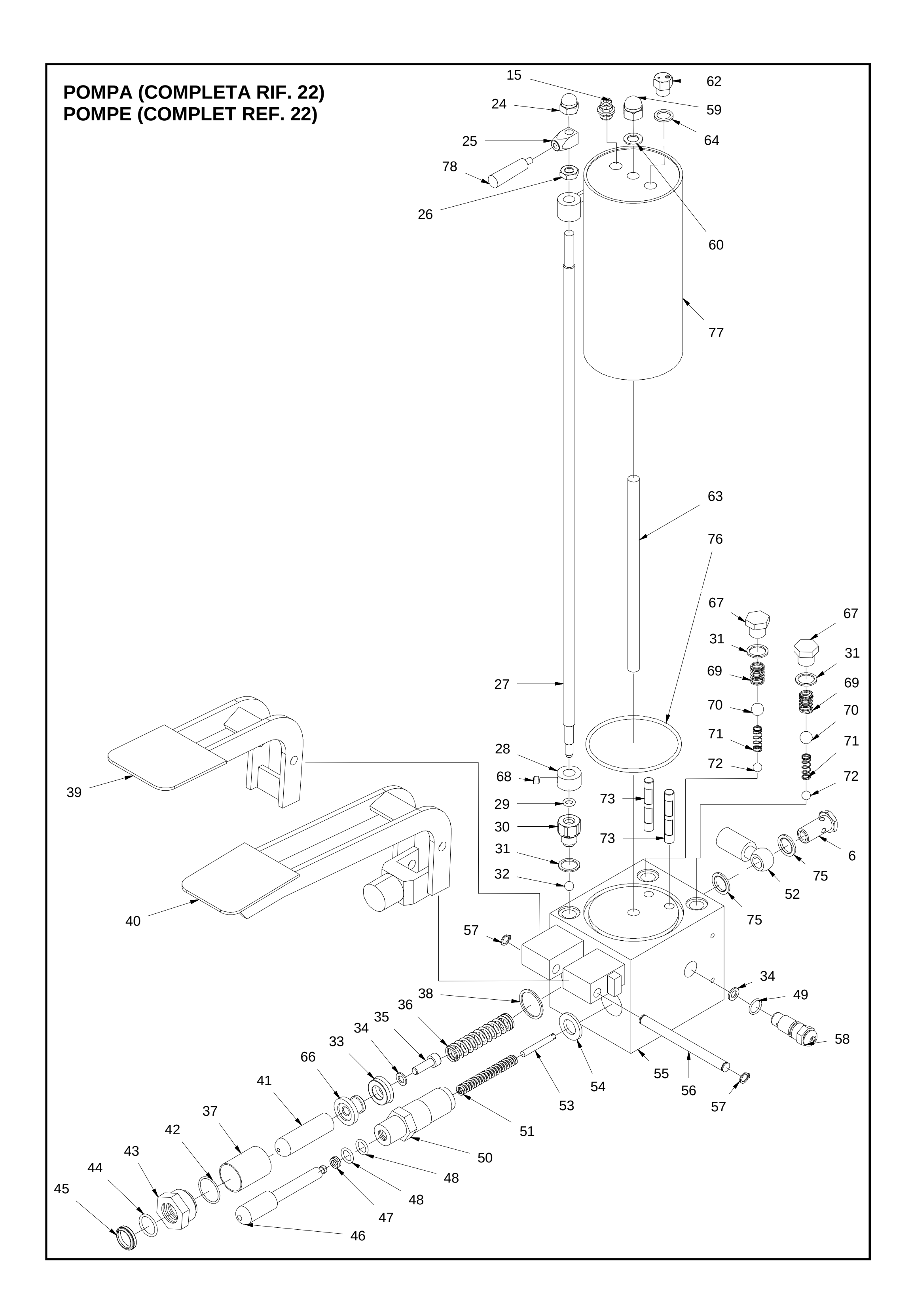
Quando viene ordinato un ricambio tramite apposito codice, questo deve sempre essere considerato come unico pezzo.

Attention, à la commande d'une pièce via son code de référence, celle-ci sera toujours considérée comme une unité.

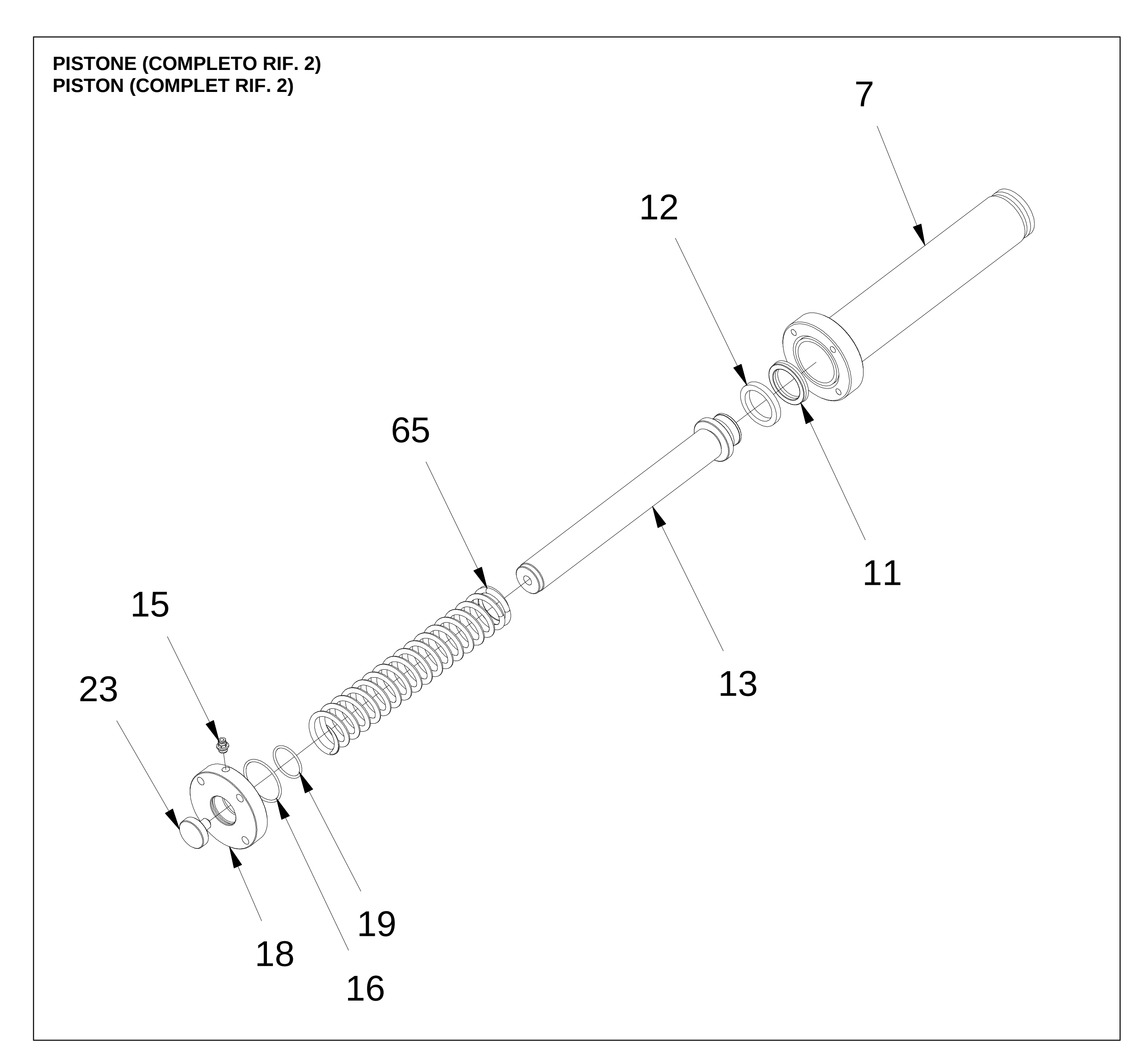
TAV. 13 — **COMPLESSIVO PRESSA** / **TOTAL PRESSE** — **TAB. 13**



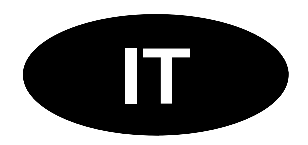
È obbligatorio utilizzare l'apposito modulo richiesta ricambi inserito nel CAP. COME ORDINARE UN RICAMBIO.
Il est obligatoire d'utiliser le bon de commande de pièces de rechange prévu à cet effet placé dans le CHAP. COMMENT COMMANDER UNE PIÈCE DE RECHANGE.


POMPA (COMPLETA RIF. 22)
POMPE (COMPLET REF. 22)
15
62
24
59
25
64
78
26
60
77
63
76
67
67
31
31
69
69
70
70
71
71
72
72
27
28
68
29
30
31
32
73
73
6
75
52
75
39
40
57
34
49
58
38
36
35
34
33
66
41
37
42
43
44
45
53
54
55
56
57
51
50
48
48
47
46

PISTONE (COMPLETO RIF. 2)
PISTON (COMPLET RIF. 2)



12.1
Lista ricambi



RIF.	DESCRIZIONE	CODICE RICAMBIO
1	Telaio pressa	OMCAAAA000907
2	Pistone	OMCAAAA000424
5	Vite	OMCAABQ000139
6	Vite forata	OMCAADE001466
7	Camera cilindro	OMCAAAA000425
8	Vite	OMCAABQ000469
9	Vite	OMCAABQ000148
10	Vite	OMCAABQ000095
11	Guarnizione	OMCAAAD000213
12	Guida guarnizione pistone	OMCAAAA000426
13	Stelo cilindro	OMCAAAA000427
14	Vite forata	OMCAADE001468
15	Raccordo	OMCAACY000215
16	O-ring	OMCAAAD000680
17	Vite	OMCAABQ001395
18	Flangia pistone	OMCAAAA000428
19	O-ring	OMCAAAD000681
20	Dado	OMCAABQ000127
21	Piastra supporto pompa	OMCAAAA000852
22	Assieme pompa	OMCAAAA000854
23	Tappo protezione pistone	OMCAAAA000429
24	Dado	OMCAABQ001394
25	Dado quadro per volantino	OMCAAAA000856
26	Dado	OMCAABQ000151
27	Asta richiamo pistone	OMCAAAA000857
28	Rondella fermo	OMCAAAA000858
29	O-ring	OMCAAAD000172
30	Dado volantino	OMCAAAA000402
31	Rondella	OMCAABQ000628
32	Sfera	OMCAADA001340
33	Guarnizione	OMCAADA001341
34	Rondella	OMCAABQ000630
35	Vite	OMCAABQ000217
36	Molla	OMCAABT000166
37	Cilindro pistoncino	OMCAAAA000859
38	Rondella	OMCAABQ001396
39	Pedale rapido	OMCAAAA000860
40	Pedale lento	OMCAAAA000861
41	Pistoncino velocità rapida	OMCAAAA000862
42	O-ring	OMCAADA001342
43	Tappo guida pistoncino	OMCAAAA000863
44	O-ring	OMCAADA001343
45	Raschiatore	OMCAADA001344
46	Pistoncino velocità lenta	OMCAAAA000864
47	Guarnizione	OMCAADA001242
48	O-ring	OMCAADA001243
49	O-ring	OMCAADA001328
50	Cilindro pistoncino velocità lenta	OMCAAAA000866
51	Molla	OMCAABT000167
52	Tubo idraulico	OMCAADE001478
53	Distanziale	OMCAAAA000868
54	Rondella	OMCAABQ001397
55	Corpo pompa	OMCAAAA000870

RIF.	DESCRIZIONE	COD. RICAMBIO
56	Perno fissaggio pedali	OMCAAAA000871
57	Seeger	OMCAABQ000112
58	Valvola di taratura	OMCAAAA000410
59	Dado	OMCAABQ000637
60	Rondella	OMCAABQ000641
62	Valvola sfiato	OMCAAAA000459
63	Tirante	OMCAABQ000625
64	Rondella	OMCAABQ000633
65	Molla cilindro	OMCAABT000043
66	Porta guarnizione	OMCAAAA000872
67	Tappo	OMCAAAA000873
68	Grano	OMCAABQ001398
69	Molla	OMCAABT000168
70	Sfera	OMCAADA001345
71	Molla	OMCAABT000169
72	Sfera	OMCAADA000351
73	Filtro olio presse	OMCAAAA000398
75	Rondella bonded	OMCAADA000008
76	O-ring	OMCAADA001250
77	Serbatoio	OMCAAAA000874
78	Manettino chiusura	OMCAAAA000876
83	Tubo recupero olio	OMCAARC156P083
84	Perno bancale	OMCAAAA000448
86	Bancale pressa	OMCAAAA000437
88	Piastra presse	OMCAAAA000441
95	Prisma	OMCAAAA000440
193	Libretto	L156P1IFRS001
194	Targhetta	T156P1S002
195	Adesivi	A156P1S001
196	Kit guarnizioni pompa+pistone	OMCAARC156P196

12.1.
Liste des pièces de rechange ensemble



RIF.	DENOMINATION	CODE ORDRE
1	Châssis	OMCAAAA000907
2	Piston	OMCAAAA000424
5	Vis	OMCAABQ000139
6	Vis à trou	OMCAADE001466
7	Cylindre	OMCAAAA000425
8	Vis	OMCAABQ000469
9	Vis	OMCAABQ000148
10	Vis	OMCAABQ000095
11	Garniture	OMCAAAD000213
12	Guide étanchéité piston	OMCAAAA000426
13	Tige	OMCAAAA000427
14	Vis à trou	OMCAADE001468
15	Raccord	OMCAACY000215
16	O-ring	OMCAAAD000680
17	Vis	OMCAABQ001395
18	Bride piston	OMCAAAA000428
19	O-ring	OMCAAAD000681
20	Ècrou	OMCAABQ000127
21	Plaque support pompe	OMCAAAA000852
22	Pompe	OMCAAAA000854
23	Bouchon protection piston	OMCAAAA000429
24	Êcrou	OMCAABQ001394
25	Êcrou	OMCAAAA000856
26	Êcrou	OMCAABQ000151
27	Tige retour piston	OMCAAAA000857
28	Rondelle de butèe	OMCAAAA000858
29	O-ring	OMCAAAD000172
30	Ècrou	OMCAAAA000402
31	Rondelle	OMCAABQ000628
32	Bille	OMCAADA001340
33	Garniture	OMCAADA001341
34	Rondelle	OMCAABQ000630
35	Vis	OMCAABQ000217
36	Ressort	OMCAABT000166
37	Cylindre petit piston	OMCAAAA000859
38	Rondelle	OMCAABQ001396
39	Pédale courte	OMCAAAA000860
40	Pedale longue	OMCAAAA000861
41	Petit piston allure rapide	OMCAAAA000862
42	O-ring	OMCAADA001342
43	Bouchon guide piston	OMCAAAA000863
44	O-ring	OMCAADA001343
45	Racloir	OMCAADA001344
46	Petit piston allure lente	OMCAAAA000864
47	Garniture	OMCAADA001242
48	O-ring	OMCAADA001243
49	O-ring	OMCAADA001328
50	Cylindre petit piston	OMCAAAA000866
51	Ressort	OMCAABT000167
52	Tuyau hydraulique	OMCAADE001478
53	Entretoise	OMCAAAA000868
54	Rondelle	OMCAABQ001397
55	Corps pompe	OMCAAAA000870

RIF.	DENOMINATION	CODE ORDRE
56	Axe de fixation pédale	OMCAAAA000871
57	Seeger	OMCAABQ000112
58	Valve de pression max.	OMCAAAA000410
59	Ècrou	OMCAABQ000637
60	Rondelle	OMCAABQ000641
62	Soupape d'évent	OMCAAAA000459
63	Tirant reservoir	OMCAABQ000625
64	Rondelle	OMCAABQ000633
65	Ressort	OMCAABT000043
66	Porte joint	OMCAAAA000872
67	Bouchon	OMCAAAA000873
68	Vis sans tête	OMCAABQ001398
69	Ressort	OMCAABT000168
70	Bille	OMCAADA001345
71	Ressort	OMCAABT000169
72	Bille	OMCAADA000351
73	Filtre d'aspiration	OMCAAAA000398
75	Rondelle bonded	OMCAADA000008
76	O-ring	OMCAADA001250
77	Réservoir	OMCAAAA000874
78	Poignée	OMCAAAA000876
83	Tuyau rècupèration huile	OMCAARC156P083
84	Pivots du banc de travil	OMCAAAA000448
86	Banc de travail	OMCAAAA000437
88	Plateaux à trous	OMCAAAA000441
95	Prismes à "V"	OMCAAAA000440
193	Manuel d'instructions	L156P1IFRS001
194	Plaquette	T156P1S002
195	Série complète d'adhésifs	A156P1S001
196	Kit joints pompe+piston	OMCAARC156P196

13.0. PROVE DI COLLAUDO

L'apparecchio in oggetto è stato montato e messo in funzione dal fabbricante nella propria sede; sono stati anche collaudati i componenti sotto elencati riguardanti le sicurezze e le parti in movimento.

1) Controllo funzionale cilindro e parti in generale.
2) Controllo funzionale carrello pistone mobile
3) Controllo dell'assenza di trafilamenti o perdite d'olio.
4) Controllo e taratura valvola di max. pressione.
5) Controllo corretto funzionamento pompa.
6) Controllo corretto livello olio nella pompa.
7) Controllo visivo e dimensionale del telaio.
8) Controllo visivo e di planarità del banco di lavoro.
9) Controllo visivo dei perni del banco di lavoro.

13.0. TESTS D'ESSAI

L'équipement en objet a été monté et mis en fonction par le fabricant au propre siège; les composants mentionnés ci-dessous ont été aussi testés en matière de sécurité et de parties en mouvement.

1) Contrôle fonctionnement tige et pièces.
2) Vérification du fonctionnement du chariot piston mobile.
3) Contrôle écoulements ou pertes d'huile.
4) Contrôle et tarage soupape de pression maximale.
5) Contrôle fonctionnement correct de la pompe.
6) Contrôle niveau correct huile dans la pompe.
7) Contrôle visuel et dimensionnel du châssis.
8) Contrôle visuel et de planéité du banc de travail.
9) Contrôle visuel des pivots du banc de travail.

14.0. ACCANTONAMENTO E RIMESSA IN FUNZIONE

In caso di accantonamento per lungo periodo è necessario provvedere alla protezione di quelle parti che si potrebbero danneggiare in seguito al deposito di polvere.
Le parti che si potrebbero danneggiare a causa dell' ossidazione devono essere adeguatamente protette.
Per la rimessa in funzione della pressa dopo un lungo periodo di inattività è obbligatorio provvedere ad una completa pulizia, lubrificando correttamente nei punti previsti le parti indicate nel capitolo manutenzione.
Effettuare una verifica generale dello stato di efficienza dell'apparecchio.

14.0. STOCKAGE ET REMISE EN FONCTION

En cas de stockage pour de longues périodes, il est nécessaire de protéger les parties qui pourraient s'abîmer à cause du dépôt de la poussière.
Les parties qui pourraient s'abîmer en raison de l'oxydation doivent être convenablement protégées.
Pour remettre la machine en fonction après une longue période d'inactivité, il est obligatoire de pourvoir à un nettoyage complet, en lubrifiant correctement, aux points qui sont prévus, les parties indiquées au chapitre entretien.
Vérifiez le bon état général de l'appareil.

15.0. ROTTAMAZIONE

Alla fine del ciclo di vita della pressa o allorché si decida di non utilizzarla più, si raccomanda di renderla inoperante asportando il grasso ed i lubrificanti dalle parti interessate, ed eliminare i depositi anche nei punti nascosti.
Le parti della pressa devono essere trattate come rifiuti speciali, devono quindi essere scomposte in parti omogenee, e tali parti smaltite secondo le leggi vigenti.

15.0. MISE AU REBUT

À la fin du cycle de vie de la machine ou quand on décide de ne plus l'utiliser, il est conseillé de la rendre inopérante en enlevant la graisse et les lubrifiants des parties intéressées, et d'éliminer les dépôts même dans les points cachés.
Les parties de la machine doivent être traitées comme des déchets spéciaux. Il faut donc les séparer en plusieurs parties homogènes, et éliminer les parties obtenues en respectant les lois en vigueur.

16.0. ACCESSORI A RICHIESTA

La OMCN S.p.A. fornisce a richiesta una serie di accessori adattabili ai modelli di macchina del presente libretto.

I tipi di accessori utilizzabili per ogni modello di macchina sono riportati sul catalogo commerciale OMCN S.p.A.

Le specifiche istruzioni per l'uso in sicurezza dell'accessorio vengono fornite unitamente all'accessorio medesimo e non sono quindi riportate per motivi di brevità nel presente libretto.

16.0. ACCESSOIRES SUR DEMANDE

OMCN S.p.A. fournit sur demande une série d'accessoires adaptables aux modèles de la machine de ce manuel.

Les types d'accessoires utilisables pour chaque modèle de la machine sont indiqués sur le catalogue commercial OMCN S.p.A.
Les instructions spécifiques pour utiliser l'accessoire en toute sécurité sont fournies avec cet accessoire, et par conséquent elles ne sont pas indiquées dans ce manuel, pour des raisons de brièveté.

17.0. COME ORDINARE UN PEZZO DI RICAMBIO

Informazioni da indicare per effettuare l'ordinazione di ricambi:

1 Richiedente
2 Il nominativo al quale intestare la fattura (se diverso dal richiedente)
3 Il luogo di destinazione
4 Il modello dell'apparecchiatura
5 Il numero di matricola dell'apparecchiatura/numero di lotto
6 Anno di fabbricazione
7 Codice manuale
8 Tipo di pagamento
9 Il mezzo di spedizione
10 Il codice d'ordine
11 Descrizione del particolare
12 La quantità richiesta
13 Il numero della tavola illustrativa del manuale
14 La posizione del particolare nella tavola
15 Annotazioni

NON STRAPPARE IL MODULO PER L'ORDINAZIONE DEI RICAMBI MA FOTOCOPIARLO.

17.0. COMMENT COMMANDER UNE PIÈCE DE RECHANGE

Informations à indiquer pour effectuer la commande des pièces de rechange :

1 Demandeur
2 Le nom auquel facturer la facture (si différent du demandeur)
3 Le lieu de destination
4 Le modèle de l'appareil
5 Le numéro matricule de l'appareil/ lot n°
6 Année de fabrication
7 Code manuel
8 Type de paiement
9 Le mode d'expédition
10 Le code de commande
11 Description de la pièce
12 La quantité demandée
13 Le numéro du tableau illustratif du manuel
14 La position de la pièce dans le tableau
15 Annotations

NE PAS DÉTACHER LE BON DE COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE MAIS LE PHOTOCOPIER

OMCN S.p.A.

MODULO PER L'ORDINAZIONE DELLE PARTI DI RICAMBIO
BON DE COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE

I dati identificativi DEVONO essere acquisiti dalla targa dati della macchina di cui si richiedono le parti di ricambio.
Les données d'identification DOIVENT être tirées de la plaque des données de la machine dont on demande les pièces de rechange.

Data: / Date: ____ 1 ____ N° ordine: / N° commande: ________ Codice cliente: / Code client: ________ Referente Sig. / Sig.ra: / Référent M./Mme: ____ 2 ____

Cliente: / Client: ________ Indirizzo: / Adresse: ________ Cap: / C.P.: ________ Città: / Ville: ________ Nazione: / Nation: ________

Telefono: / Téléphone: ________ Fax: / Fax: ________ Email: / Courriel: ________ Varie: / Divers: ________

Indirizzo di spedizione (se diverso): / Adresse d'expédition (si différente): ____ 3 ____ Cap: / C.P.: ________ Città: / Ville: ________ Nazione: / Nation: ________

Macchina modello: / Machine modéle: ____ 4 ____ Matricola/Lotto: / Matricule/Lot n°: ____ 5 ____ Anno di fabbricazione: / Année de fabrication: ____ 6 ____ Codice manuale: / Code manuel: ____ 7 ____

Pagamento: / Paiement: ____ 8 ____ Mezzo di spedizione: / Mode d'expédition: ____ 9 ____ Spedizione a mezzo: / Expédition par: ________ Porto: / Port: ________

CODICE CODE DE REFERENCE	DESCRIZIONE DESCRIPTION	QUANTITÀ QUANTITE	N° TAVOLA N° TABLEAU	RIF. TAVOLA REF. TABLEAU	ANNOTAZIONI COMMENTAIRES
10	11	12	13	14	15



OMCN S.p.A.

MODULO PER L'ORDINAZIONE DELLE PARTI DI RICAMBIO
BON DE COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE

I dati identificativi DEVONO essere acquisiti dalla targa dati della macchina di cui si richiedono le parti di ricambio.
Les données d'identification DOIVENT être tirées de la plaque des données de la machine dont on demande les pièces de rechange.

Data: ________ **N°ordine:** ________ **Codice cliente:** ________ **Referente Sig. / Sig.ra:** ________
Date: **N°commande:** **Code client:** **Référent M./Mme:**

Cliente: ________ **Indirizzo:** ________ **Cap:** ________ **Città:** ________ **Nazione:** ________
Client: **Adresse:** **C.P.:** **Ville:** **Nation:**

Telefono: ________ **Fax:** ________ **Email:** ________ **Varie:** ________
Téléphone: **Fax:** **Courriel:** **Divers:**

Indirizzo di spedizione (se diverso)**:** ________ **Cap:** ________ **Città:** ________ **Nazione:** ________
Adresse d'expédition (si différente)**:** **C.P.:** **Ville:** **Nation:**

Macchina modello: ________ **Matricola/Lotto:** ________ **Anno di fabbricazione:** ________ **Codice manuale:** ________
Machine modéle: **Matricule/Lot n°:** **Année de fabrication:** **Code manuel:**

Pagamento: ________ **Mezzo di spedizione:** ________ **Spedizione a mezzo:** ________ **Porto:** ________
Paiement: **Mode d'expédition:** **Expédition par:** **Port:**

CODICE CODE DE REFERENCE	DESCRIZIONE DESCRIPTION	QUANTITÀ QUANTITE	N°TAVOLA N°TABLEAU	RIF. TAVOLA REF. TABLEAU	ANNOTAZIONI COMMENTAIRES

18.0. REGISTRO DI CONTROLLO

18.1. Istruzioni per la compilazione

Le istruzioni contenute nel presente Registro sono fornite in ottemperanza alle disposizioni di legge note alla data dell'immissione sul mercato (o commercializzazione) dell'apparecchio.
Dopo la messa in servizio della macchina possono entrare in vigore nuove disposizioni normative in materia di sicurezza. Esse potrebbero modificare gli obblighi dell'utilizzatore che dovrà comunque, indipendentemente dal contenuto del presente Registro, attenersi anche a tali nuove disposizioni.
Il presente Registro è predisposto per registrare, secondo gli schemi qui contenuti, i seguenti eventi che riguardano la vita dell'apparecchio:

- Dati identificativi della macchina.
- La consegna dell'apparecchio al primo proprietario.
- I trasferimenti di proprietà.
- Registrazione interventi di manutenzione.
- Le operazioni di verifica periodica e la relativa registrazione.
- La sostituzione di parti dell'apparecchio.

18.2. Istruzioni per la conservazione del presente registro

Il presente Registro di Controllo è parte integrante dell'apparecchio, deve essere custodito e accompagnare la macchina per tutta la sua vita fino allo smantellamento finale. Si consiglia di fotocopiare periodicamente il contenuto del presente Registro onde mantenere la registrazione delle ispezioni, degli interventi e l'eventuale casistica dei guasti.

18.3. Riferimenti normativi

Il presente Registro di Controllo è rilasciato dalla OMCN S.p.A., costruttore del presente apparecchio ai sensi del punto 4.4.2., lettera b), allegato I della direttiva 2006/42/CE.

18.0. REGISTRE DE CONTROLE

18.1. Compilation du formulaire

Les instructions reportées dans ce registre sont fournies conformément aux dispositions légales connues à la date de mise sur le marché (ou commercialisation) de la machine.
De nouvelles normes de sécurité pourraient entrer en vigueur après la mise en service de la machine.
L'utilisateur serait alors tenu de se conformer aux nouvelles dispositions, indépendamment du contenu de ce registre.

Ce registre est fait pour inscrire, en suivant le modèle ci-dessous, les événements marquants de la vie de la machine, à savoir :

- Signalement de la machine.
- Livraison de la machine à son premier propriétaire.
- Transferts de propriété.
- Registre des opérations d'entretien ordinaire.
- Contrôles périodiques et leurs compte-rendu.
- Remplacement pièces.

18.2. Conservation du présent registre

Le présent Registre de Contrôle est partie intégrante de la machine, il doit être conservé et suivre la machine tout le long de sa vie jusqu'à sa mise au rebut. Nous recommandons d'effectuer régulièrement une photocopie de son contenu de manière à conserver la chronologie des inspections, des interventions, et le cas échéant, les statistiques relatives aux pannes.

18.3. Normes de référence

Le présent Registre de Contrôle est délivré par OMCN S.p.A, constructeur de la machine conformément au paragraphe 4.4.2., lettre b), annexe I de la directive 2006/42/CE.

18.4.
Dati identificativi dell’apparecchio

Compilare manualmente la targhetta di Identificazione sotto riportata inserendo:

a) anno di fabbricazione,
b) Numero di lotto.

I dati originali sono riportati sulla targhetta di identificazione applicata all’apparecchio:

18.4.
Identification de l’appareil

Inscrire à la main sur la plaque d’immatriculation :

a) Année de fabrication,
b) Numéro de lot.

Les données relatives à l’origine de la machine sont reportées sur la plaque d’immatriculation fixée sur celle-ci:

TAV. 16

TAB. 16

OMCN S.p.A.
Via Divisione Tridentina, 23
24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA
www.omcn.com - www.omcn.it
info@omcn.it
CE
MADE IN ITALY
Pressa idraulica - Hydraulic press
Presse hydraulique - Hydraulische Presse
Art. 156/P
POTENZA - POWER
PUISSANCE - LEISTUNG: 20 TON
PRESSIONE - PRESSURE
PRESSION - DRUCK: 500 BAR
ANNO DI FABBR. - YEAR OF MANUFAC.
ANNEE DE FABRICATION - BAUJAHR: (a)
NUMERO LOTTO - LOT CODE
LOT N° - PARTIENUMMER: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 (b)
T156P1S002

18.5.
Dati relativi al primo proprietario

L’apparecchio è stato venduto alla

Ditta/Società: ____________________________________

con sede legale a: _________________________________

via: ____

Secondo le condizioni stabilite nel contratto (o conferma d’ordine), con le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali specificate nel Libretto Istruzioni d’uso fornito con l’apparecchio.

18.5.
Premier propriétaire

La machine a été vendue à

Entreprise/ Société : ______________________________

Siège légal sis : __________________________________

rue: ____

Conformément aux conditions figurant au contrat (ou accusée de réception de la commande), selon les caractéristiques techniques, opérationnelles et dimensions spécifiées dans la Notice Explicative fournie avec la machine.

18.6.
Registrazione trasferimenti di proprietà

La proprietà dell’apparecchio è stata trasferita alla

Ditta/Società: ____________________________________

con sede legale a: _________________________________,

via: ______________________, in data: ______________

Si attesta che alla data del trasferimento di proprietà le caratteristiche tecniche, funzionali e dimensionali dell’apparecchio sono conformi a quelle previste in origine così come indicato nel Libretto Istruzioni d’uso e che le eventuali variazioni intervenute sono state trascritte nel presente Registro.

Il venditore	L’acquirente
______________________	______________________
(legale rapp.)	*(legale rapp. te)*

18.6.
Transferts de propriété

Passage de propriété de la machine à

Entreprise / Société : ______________________________

Siège légale sis: __________________________________

rue: ______________________, le: _________________

Attestons qu’à la date du passage de propriété, les caractéristiques techniques, opérationnelles et les dimensions de l’appareil résultent conformes à celles prévues à l’origine comme décrit dans la Notice explicative, et que le cas échéant, les variations intervenues entre-temps ont été dument inscrites sur le présent Registre.

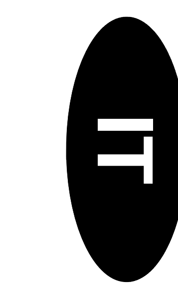
Le vendeur	L’acheteur
______________________	______________________
(Représentant légal)	*(Représentant légal)*

18.7. Registrazione interventi di manutenzione ordinaria

18.7. Registre des interventions entretien ordinaire

ESEGUITA IN DATA	FIRMA DEL TECNICO	DATA PROSSIMA VERIFICA	ANNOTAZIONI
EFFECTUE LE	SIGNATURE DU TECHNICIEN	DATE PROCHAIN CONTROLE	COMMENTAIRES

18.8. Verifica periodica e registrazione interventi



AVVERTENZA

I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati.
È obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno annuale (ogni 12 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura.
Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.

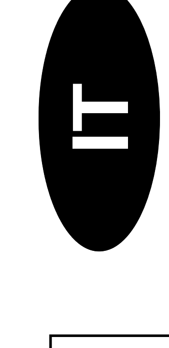
RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA

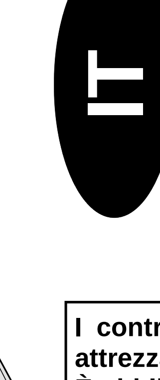
Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.

AVVERTENZA

Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.

OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:	Data:	Firma:
Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro																
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro																
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione																
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d’usura	:															
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione																
Controllo presenza olio all’interno della pompa oleodinamica																
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici																
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza																
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità																
Verifica presenza e corretta collocazione targhette adesive																
DATA PROSSIMA VERIFICA																





AVVERTENZA

I controlli periodici hanno lo scopo di assicurare il buon stato di funzionamento e la perfetta efficienza ai fini della sicurezza della presente attrezzatura, tali controlli devono essere effettuati da personale qualificato in maniera specifica per svolgere detti compiti e devono essere registrati.
È obbligatorio effettuare tutti i controlli di seguito descritti con frequenza almeno annuale (ogni 12 mesi), fatti salvi gli obblighi in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro nel Paese in cui si utilizza la presente apparecchiatura.
Inoltre ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze per la sicurezza della attrezzatura, quali ad esempio riparazioni, incidenti o periodi prolungati di inattività è obbligatorio effettuare comunque un controllo straordinario.

RAPPORTO DI VERIFICA PERIODICA

Il presente rapporto ha lo scopo di permettere la registrazione delle operazioni effettuate durante la verifica periodica della macchina. La compilazione è a cura del personale autorizzato che effettua il controllo.

AVVERTENZA

Si richiama la Vostra attenzione sull'importanza della verifica da effettuare periodicamente sul Vostro apparecchio. La verifica ed i controlli periodici devono sempre essere eseguiti dal personale specializzato della OMCN S.p.A. o da personale da noi appositamente formato.

OPERAZIONI DI VERIFICA E CONTROLLO	Data: Firma:	Data: Firma:	Data: Firma:	Data: Firma:	Data: Firma:	Data: Firma:	Data: Firma:	Data: Firma:
Controllo corretto funzionamento movimento di discesa dello stelo del cilindro								
Controllo corretto funzionamento movimento di salita dello stelo del cilindro								
Controllo corretto funzionamento valvola di max. pressione								
Controllare difetti riscontrabili visivamente: deformazioni, rotture, incipienti e segni d'usura	:							
Controllo stato fisico perni del banco di lavoro e fori di collocazione								
Controllo presenza olio all'interno della pompa oleodinamica								
Controllo stato fisico dei tubi di condotta oleodinamici								
Controllo corretto funzionamento dispositivi di sicurezza								
Verifica dati targhetta CE con dichiarazione di conformità								
Verifica presenza e corretta collocazione targhette adesive								
DATA PROSSIMA VERIFICA								

18.8. Contrôle périodique et registre des interventions



AVERTISSEMENT

Les contrôles périodiques ont pour but de vérifier le bon état de fonctionnement et l'efficacité parfaite du présent équipement du point de vue de la sécurité ; ces contrôles doivent être effectués par du personnel qualifié de manière spécifique pour pouvoir exercer ces tâches, et ils doivent être enregistrés. Il est obligatoire d'effectuer tous les contrôles décrits ci-après au moins une fois par an (tous les 12 mois), sauf obligations en matière de sécurité et de santé sur les lieux de travail en vigueur dans le Pays où le présent équipement est utilisé. En outre chaque fois qu'il se produit des événements exceptionnels pouvant avoir des conséquences sur la sécurité de l'équipement, comme par exemple des réparations, des accidents ou des périodes d'inactivité prolongées, il est obligatoire d'effectuer de toute façon un contrôle extraordinaire.

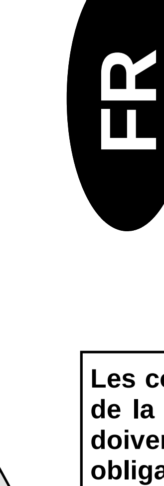
RAPPORT DES CONTRÔLES PÉRIODIQUES

Le présent rapport a pour but de permettre l'annotation des opérations effectuées pendant le contrôle périodique de l'appareil. Ce rapport doit être écrit par le personnel autorisé qui effectue le contrôle.

AVERTISSEMENT

Nous attirons votre attention sur l'importance des contrôles à effectuer périodiquement sur votre appareil. Le contrôle périodique doit obligatoirement être effectué par le personnel spécialisé de OMCN S.p.A. ou par un personnel formé dans ce but par OMCN S.p.A.

OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE	Data: Signature:	Data: Signature:	Data: Signature:	Data: Signature:	Data: Signature:	Data: Signature:	Data: Signature:	Data: Signature:
Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de descente de la tige du cylindre								
Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de montée de la tige du cylindre								
Contrôle et tarage des soupapes de pression max								
Contrôle défauts visibles, ruptures, déformations et signes d'usure								
Contrôle de l'état physique des pivots du banc de travail et des trous de positionnement								
Contrôle présence huile à l'intérieur de la pompe oléodynamique								
Contrôle de l'état physique et de l'usure des tuyaux de conduite oléodynamiques								
Contrôle du fonctionnement correct des dispositifs de sécurité								
Contrôle données plaquette CE avec déclaration de conformité								
Contrôle de la position des plaquettes adhésives								
OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE								





Les contrôles périodiques ont pour but de vérifier le bon état de fonctionnement et l’efficacité parfaite du présent équipement du point de vue de la sécurité ; ces contrôles doivent être effectués par du personnel qualifié de manière spécifique pour pouvoir exercer ces tâches, et ils doivent être enregistrés. Il est obligatoire d’effectuer tous les contrôles décrits ci-après au moins une fois par an (tous les 12 mois), sauf obligations en matière de sécurité et de santé sur les lieux de travail en vigueur dans le Pays où le présent équipement est utilisé. En outre chaque fois qu’il se produit des événements exceptionnels pouvant avoir des conséquences sur la sécurité de l’équipement, comme par exemple des réparations, des accidents ou des périodes d’inactivité prolongées, il est obligatoire d’effectuer de toute façon un contrôle extraordinaire.

RAPPORT DES CONTRÔLES PÉRIODIQUES

Le présent rapport a pour but de permettre l'annotation des opérations effectuées pendant le contrôle périodique de l’appareil. Ce rapport doit être écrit par le personnel autorisé qui effectue le contrôle.

AVERTISSEMENT

Nous attirons votre attention sur l’importance des contrôles à effectuer périodiquement sur votre appareil. Le contrôle périodique doit obligatoirement être effectué par le personnel spécialisé de OMCN S.p.A. ou par un personnel formé dans ce but par OMCN S.p.A.

OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE	Data: / Signature:	Data: / Signature:	Data: / Signature:	Data: / Signature:	Data: / Signature:	Data: / Signature:	Data: / Signature:	Data: / Signature:
Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de descente de la tige du cylindre								
Contrôle du fonctionnement correct du mouvement de montée de la tige du cylindre								
Contrôle et tarage des soupapes de pression max								
Contrôle défauts visibles, ruptures, déformations et signes d’usure								
Contrôle de l’état physique des pivots du banc de travail et des trous de positionnement								
Contrôle présence huile à l’intérieur de la pompe oléodynamique								
Contrôle de l’état physique et de l’usure des tuyaux de conduite oléodynamiques								
Contrôle du fonctionnement correct des dispositifs de sécurité								
Contrôle données plaquette CE avec déclaration de conformité								
Contrôle de la position des plaquettes adhésives								
OPÉRATIONS DE VÉRIFICATION ET CONTRÔLE								



18.9. Registrazione della riparazione guasti e sostituzione parti

Descrizione: ____________________

Causa/e: ____________________

Sostituzione: ____________________

Note: ____________________

Data: __________ **Firma tecnico:** ____________________

La Ditta incaricata della sostituzione **L'Utilizzatore**

____________________ ____________________
(Il responsabile) *(Il rapp.te delegato)*

Descrizione: ____________________

Causa/e: ____________________

Sostituzione: ____________________

Note: ____________________

Data: __________ **Firma tecnico:** ____________________

La Ditta incaricata della sostituzione **L'Utilizzatore**

____________________ ____________________
(Il responsabile) *(Il rapp.te delegato)*

Descrizione: ____________________

Causa/e: ____________________

Sostituzione: ____________________

Note: ____________________

Data: __________ **Firma tecnico:** ____________________

La Ditta incaricata della sostituzione **L'Utilizzatore**

____________________ ____________________
(Il responsabile) *(Il rapp.te delegato)*

18.9. Chronologie dépannages et remplacements pièces

Description: ____________________

Causalité/s : ____________________

Remplacement : ____________________

Commentaires : ____________________

Date: _______ **Signature technicien :** ________________

Entreprise chargée du remplacement **L'utilisateur**

____________________ ____________________
(Le responsable) *(Le repr. agréé)*

Description: ____________________

Causalité/s : ____________________

Remplacement : ____________________

Commentaires : ____________________

Date: _______ **Signature technicien :** ________________

Entreprise chargée du remplacement **L'utilisateur**

____________________ ____________________
(Le responsable) *(Le repr. agréé)*

Description: ____________________

Causalité/s : ____________________

Remplacement: ____________________

Commentaires : ____________________

Date: _______ **Signature technicien :** ________________

Entreprise chargée du remplacement **L'utilisateur**

____________________ ____________________
(Le responsable) *(Le repr. agréé)*



24020 VILLA DI SERIO (BG) ITALIA
Via Divisione Tridentina, 23
Tel:035/423.44.11 r.a.
-Fax Italia 035/423.44.41 - 035/423.44.42
- Fax Export: +39/035/423.44.49

OMCN/INTERNET:

http:// www.omcn.it
http:// www.omcn.com

e-mail: info@omcn.it
e-mail: info@omcn.com

Timbro del rivenditore:
Cachet du revendeur: